



Barre tonde rettificate

Contatto commerciale

Riva Acciaio - Viale Certosa, 249 - 20151 Milano

Tel +39 02.30.700 - **Fax** +39 02.38000.346

Email commerciale.riva@rivagroup.com

Revisione 08/2018



Barre tonde rettificate

Revisione: 08/2018 - Pag. 2 di 4

GAMMA DI ACCIAI

Acciai per impieghi strutturali EN 10025-2-3-5
Acciai non legati per lavorazioni meccaniche ad alta velocità EN 10087
Acciai da cementazione EN 10084
Acciai da bonifica EN 10083-2-3
Acciai per molle EN 10089
Acciai finiti a freddo EN 10277-2-3-4-5
Acciai per ricalcatura ed estrusione a freddo EN 10263
Acciai micro legati EN 10267
Acciai per impieghi in pressione EN 10273 - ASTM A105 - ASTM A350

Note: possibilità di fornitura in acciai secondo capitolati Cliente da concordare in fase di ordine

GAMMA DI PRODUZIONE

DIMENSIONI STANDARD DI FABBRICAZIONE

Tondi rettificati in barre : $\varnothing 10 \div 150$ mm con progressione di 0,01 mm
Semiprodotto: da $\varnothing 10 \div 30$ mm tondo trafilato; da $\varnothing > 30$ mm tondo pelato.
Per prodotti bonificati solo semiprodotto da pelatura

LUNGHEZZA BARRE

$\varnothing \leq 120$ mm - 2,8 ÷ 7,8 mt (comprensiva della tolleranza lunghezza +)
 $\varnothing > 120$ mm - 2,8 ÷ 7,2 mt (comprensiva della tolleranza lunghezza +)

Lunghezza Commerciale con escursione ≤ 1 m
Lunghezze Fissa extra standard con escursione ≥ 50 mm (+/- 25 mm) con taglio a cesoia.
Lunghezza Fissa extra standard con escursione ≥ 20 mm (+/- 10 mm) con taglio a sega.

Nota: spezzone fine barra se convenuto all'ordine ≥ 3 m per $\leq 10\%$ peso ordinato. Nella fornitura se L.C. - Fasciato a parte se L.F.

TOLLERANZE DIMENSIONALI - UNI EN 10278 ; UNI EN ISO 286

Standard	IT7 - IT8 - Scostamento della circolarità $\leq 50\%$ del campo di tolleranza sul \varnothing
Extra Standard	IT6 - Scostamento della circolarità $\leq 50\%$ del campo di tolleranza sul \varnothing

Note: le tolleranze sono da considerarsi valide partendo da 150 mm dall'estremità, tolleranze su tutta la lunghezza devono essere concordate in fase di acquisizione ordine.

RETTILINEITÀ

Standard	da prodotto trafilato $\varnothing 10 \div 30$ mm Freccia $\leq 0,5\%$ L da prodotto pelato $\varnothing > 20$ mm Freccia $\leq 0,2\%$ L
----------	---



Barre tonde rettificate

Revisione: 08/2018 - Pag. 3 di 4

RUGOSITÀ

Standard	Ra ≤ 1,2 μ m per tolleranze IT8 Ra ≤ 0,8 μ m per tolleranze IT7 Ra ≤ 0,6 μ m per tolleranze IT6
Extra Standard	Ra ≤ 0,8 μ m per tolleranze IT8 (Lappato) Ra ≤ 0,6 μ m per tolleranze IT7 (Lappato) Ra ≤ 0,4 μ m per tolleranze IT6 (Lappato)

ASPETTO ESTREMITÀ

Standard	Taglio di cesoia o con segatrice entrambe le estremità
Extra Standard	Taglio con segatrice e Bisellatura su 1 o 2 estremità max 10 mm con smusso 30° - 45°

DIFETTI SUPERFICIALI

Standard	Per prodotto pelato Ø 20 ÷ 130 mm Classe 3 EN 10277 Per prodotto trafilato Ø ≤ 30 mm Classe 2 EN 10277
Extra Standard	Per prodotto pelato Ø 20 ÷ 130 mm Classe 4 EN 10277 Per prodotto trafilato Ø ≤ 30 mm Classe 3 EN 10277

Note: i semiprodotto possono essere preventivamente sottoposti a controlli US in accordo alla norma EN 10308 o SEP 1920.

DECARBURAZIONE

Standard	Esente se da semiprodotto Pelato. Max 1% del Ø con minimo 0,2 mm se da semiprodotto Trafilato.
----------	---

INCLUSIONI NON METALLICHE

Standard	Macropurezza a grado ≤ 2 norma S.E.P. 1584, Micropurezza a grado ≤ 2,5 norma ASTM E 45 o con metodo K ai valori di norma EN 10083/06-1 App E, Macrosegregazione ≤ C3-R2-S2 norma ASTM E 381
Extra Standard	Con il processo di degasaggio sotto vuoto (VD) è possibile ottenere macroinclusioni rientranti nel grado 0 della norma S.E.P. 1584.

BANDATURA

Standard:	Garantita bandatura massimo Grado IV della norma UNI 8449.
Extra Standard	Con il processo di degasaggio sotto vuoto (VD) si garantisce bandatura massimo grado III della norma UNI 8449.

AFFINAZIONE GRANO AUSTENITICO PER ACCIAI SPECIALI

Standard	Garantito grano austenitico 5 ÷ 8 secondo ASTM E112 o ISO 643. Questa forcella di dimensione del grano non è garantita per gli acciai da costruzione di uso generale ad eccezione dei tipi J2 previsti dalla tabella EN 10025-2.
Extra Standard	Con processo extra standard si può garantire grano austenitico 6 o più fine.



Barre tonde rettificate

Revisione: 08/2018 - Pag. 4 di 4

CARATTERISTICHE MECCANICHE E TEMPRABILITÀ

Standard	Secondo tabella di unificazione citata in ordine. A richiesta tutti gli acciai possono essere prodotti con temprabilità ristretta a 2/3 della banda standard H, cioè nei tipi HL (2/3 inferiori) e HH (2/3 superiori). Riferimento per prova Jominy: norma EN ISO 642.
Extra Standard	Secondo capitolato Cliente, da valutare in fase di accettazione ordine.

MAGNETISMO RESIDUO

Standard	≤ 20 a/cm
----------	-----------

CONFEZIONAMENTO

Standard	<ul style="list-style-type: none">- Oliatura anti corrosione- N° 4 Reggette per fasci da 2,8÷5 m. N° 4/6 per fasci 5,5÷7.2 m.- N° 1 Cartellino per fascio- Cinghie di sollevamento in poliestere- Protezione sotto le reggette di contenimento
Extra Standard	Condizioni particolari in aggiunta alle precedenti da valutare in fase di accettazione ordine. <ul style="list-style-type: none">- N° 2 cartellini, 1 testa e 1 coda fascio- Anelli distanziatori barra/barra- Imballaggio fascio con tela juta politenata- Incartatura barra/barra- Protezione alle estremità (Sacchi tela juta o politenata)- Lamiflex- Imballaggio in casse

TRATTAMENTI TERMICI

I nostri prodotti possono essere forniti con i seguenti trattamenti termici:

- Ricottura di addolcimento +A
- Ricottura di Globulizzazione +AC globulizzazione garantita ≥ 70%
- Ricottura di distensione +SR
- Ricottura per struttura ferrite-perlite +FP
- Normalizzazione +N
- Bonifica +QT (solo tondi)
- Ricottura di cesoiabilità +S
- Ricottura in campo di durezza +TH

PESO FASCI

Standard	1.000 ÷ 1.600 kg
Extra standard	500 kg

ALTRE INFORMAZIONI

Cadenze di fabbricazione	30÷40 giorni
Certificato di prodotto	Conforme a EN 10204
Lotti minimi	5 Ton.
Tolleranze peso sull'ordinato	± 20% fino a 5 ton. ± 10% > 5 ton.