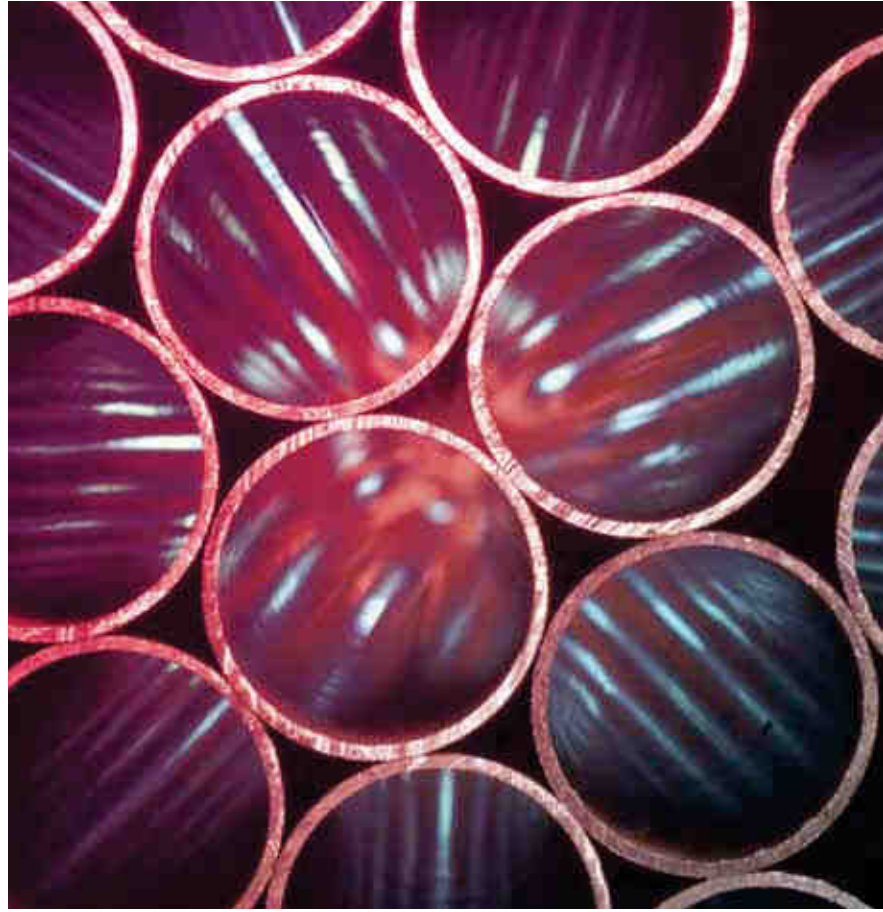


TUBO ACABADO H9 Y H10

Tubo con acabado interior de precisión H9 y H10, para cilindros hidráulicos y neumáticos.



Composición Química

	TIPO DE ACERO	NORMA	C % máx.	P % máx.	S % máx.	Mn % máx.	Si % máx.
NORMA ACTUAL	E-355	EN-10305-2	0,22	0,025	0,025	1,60	0,55
NORMA REEMPLAZADA	ST-52.3	DIN-2393/94	0,22	0,025	0,025	1,60	0,55



Características Mecánicas

	TIPO DE ACERO	NORMA	Rm mín. (N/mm ²)	Re mín. (N/mm ²)	A mín.%	Condic. Sumin.
NORMA ACTUAL	E-355	EN-10305-2	640	0,80 x Rm	4	+C
NORMA REEMPLAZADA	ST-52.3	DIN-2393/94	640	540	4	BK



Tolerancias de Suministro

Ø EXTERIOR

Según normas EN-10305-2 ó DIN-2393/94

Ø INTERIOR (mm)

18<d≤30

30<d≤50

50<d≤80

80<d≤120

TOLERANCIA H10 (mm)

+0 a +0,084

+0 a +0,100

+0 a +0,120

+0 a +0,140

RUGOSIDAD

< 1micras



Tablas de producto

Medidas en mm

Ø Ext.	Ø Int.	Tol. Int.	Espesor	Kgs/m
30,0	25,0	0;+0,08	2,5	1,70
35,0	30,0	0;+0,10	2,5	2,00
40,0	30,0	0;+0,10	5,0	4,32
42,0	32,0	0;+0,10	5,0	4,56
45,0	40,0	0;+0,10	2,5	2,62
50,0	40,0	0;+0,10	5,0	5,55
55,0	50,0	0;+0,10	2,5	3,24
60,0	50,0	0;+0,10	5,0	6,78
65,0	55,0	0;+0,12	5,0	7,40
70,0	60,0	0;+0,12	5,0	8,01
75,0	70,0	0;+0,12	2,5	4,47
	65,0	0;+0,12	5,0	8,63
	63,0	0;+0,12	6,0	10,21

Ø Ext.	Ø Int.	Tol. Int.	Espesor	Kgs/m
80,0	70,0	0;+0,12	5,0	9,25
85,0	75,0	0;+0,12	5,0	9,86
	70,0	0;+0,12	7,5	14,33
90,0	80,0	0;+0,12	5,0	10,48
	75,0	0;+0,12	7,5	15,26
100,0	90,0	0;+0,14	5,0	11,71
	85,0	0;+0,14	7,5	17,11
105,0	90,0	0;+0,14	7,5	18,03
106,0	100,0	0;+0,14	3,0	7,62
115,0	100,0	0;+0,14	7,5	19,88
125,0	110,0	0;+0,14	7,5	21,73

OTRAS DIMENSIONES BAJO PEDIDO

