

OTTONE - Barre trafilate

La produzione dell' Ottone in barre, avviene mediante processo di estrusione ovvero, per compressione di una billetta (Ottone in barre prodotto per colata continua) riscaldata fino allo stato di rammollimento, ed estrusa attraverso una matrice in acciaio che conferisce al metallo la forma desiderata. Dopo l' estrusione, la barra di Ottone estruso così ottenuta, viene sottoposta a processo di trafilatura. Questo processo eseguito "a freddo", consiste nel far passare la barra attraverso una matrice in acciaio di dimensioni calibrate, così da conferire alla sezione di Ottone trafilato un profilo con tolleranza dimensionale molto ristrette (vedere relative tabelle all'interno del catalogo tecnico).

Leghe di Ottone e caratteristiche:

L'Ottone è una lega di Rame (Cu) e Zinco (Zn) con percentuali di zinco variabili in base alle esigenze di utilizzo dell'Ottone. Allo scopo di migliorarne la lavorabilità per asportazione di truciolo, pur mantenendone le caratteristiche fondamentali, sono state realizzate anche leghe con aggiunta di Piombo (Pb) dove questo elemento, insolubile nella struttura cristallina della lega, riduce la lunghezza del truciolo e riduce anche l'usura ed il riscaldamento degli utensili, prolungandone quindi la durata e la velocità di asportazione.

Queste leghe di ottone sono l'**OT.58** e **OT.59** (**Cu Zn39 Pb3** e **Cu Zn40 Pb2**) e sono in assoluto le più utilizzate nella produzione di componenti per l'industria meccanica.