

FICHA TECNICA DE LA BISAGRA 150X100 R-350 EN HIERRO CON ACABADO LATONADO, CROMADO, CROMADO MATE O NIQUEL MATE



Descripción Materiales

Materia prima cuerpo principal: Chapa l.f. 163X3

Materia prima tapón: Redondo foral diámetro 9

Materia prima eje: Redondo acero para extorsionar de 9

Materia prima rodamiento: Latón recocido diámetro 20 mm

Materia prima bolas: Acero especial templado de 3 mm

Descripción Operaciones Fabricación

Fabricación pieza cuerpo principal: Cortar, doblar, remachar, pivotar mediante prensa 150 Tn

Fabricación tapón: Mediante torno de control numérico

Fabricación eje: Mediante prensa de estampar en caliente.

Fabricación rodamiento: Mediante torno de control número y ensamblaje de las bolas

Acabado superficial

Baño estático, barnizado y seco al horno para la pieza principal, el tapón, el eje y el rodamiento

Este sistema de baño no somete a las piezas a tratamientos que deterioren la calidad del producto.

Prueba de resistencia

Hemos sometidos a la bisagra a las siguientes ensayos:

Prueba de desgaste de 200.000 ciclos con un peso de 40 Kg con el resultado de tan solo una pérdida de 0,02 mm

Prueba de sobrepeso instalándole 80 Kg durante 100.000 ciclos con el resultado de una pérdida de 0,03 m