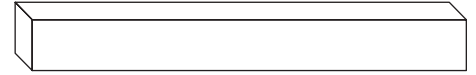




## Billette da colata continua

### Continuous casting billets



Rev.1 - dic. 2020

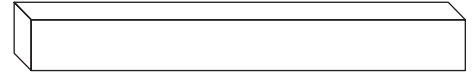
Scheda tecnica / Technical sheet

<b>Sezione</b> Section	140 x 140 mm 160 x 160 mm
<b>Lunghezza</b> Length	3.500 ÷ 11.900 mm
<b>Tolleranza lunghezza</b> Length tolerance	± 100 mm
<b>Tolleranze dimensionali</b> Dimensional tolerance	± 3 mm
<b>Scostamento dalla rettilineità</b> Bending	7 mm/m max su tutta la lunghezza 20 mm/m max per deformazione localizzata 7 mm/m max over the whole length 20 mm/m max for local bending
<b>Svergolamento</b> Twisting	≤ 3° /m
<b>Romboidità</b> (come differenza fra le diagonali) Out of square (difference between diagonals)	< 3 %
<b>Identificazione</b> Labelling	Nr. 1 cartellino metallico dotato di codice "QR" indicante: <ul style="list-style-type: none"><li>• Numero di colata</li><li>• Numero della linea di colaggio</li><li>• Numero della billetta nella linea di colaggio</li></ul> Colorazione di una faccia su specifica richiesta cliente 1 metallic label with quick response "QR" code showing <ul style="list-style-type: none"><li>• Heat number</li><li>• Casting strand number</li><li>• Billet number in the casting strand</li></ul> Painting of one end to be agreed on specific request
<b>Peso</b> Weight	550 ÷ 2.400 kg
<b>Trasporto</b> Transport	Billette accatastate e separate da spessori di legno Unstrapped piled up billets separated by wooden shim



**ORI  
MARTIN**

## Caratteristiche generali General conditions



Rev.1 - dic. 2020

Le billette sono prodotte da colata continua con getto protetto e stirrers elettromagnetici.

Billets are processed by continuous caster with protected casting and electro-magnetic stirrers.

