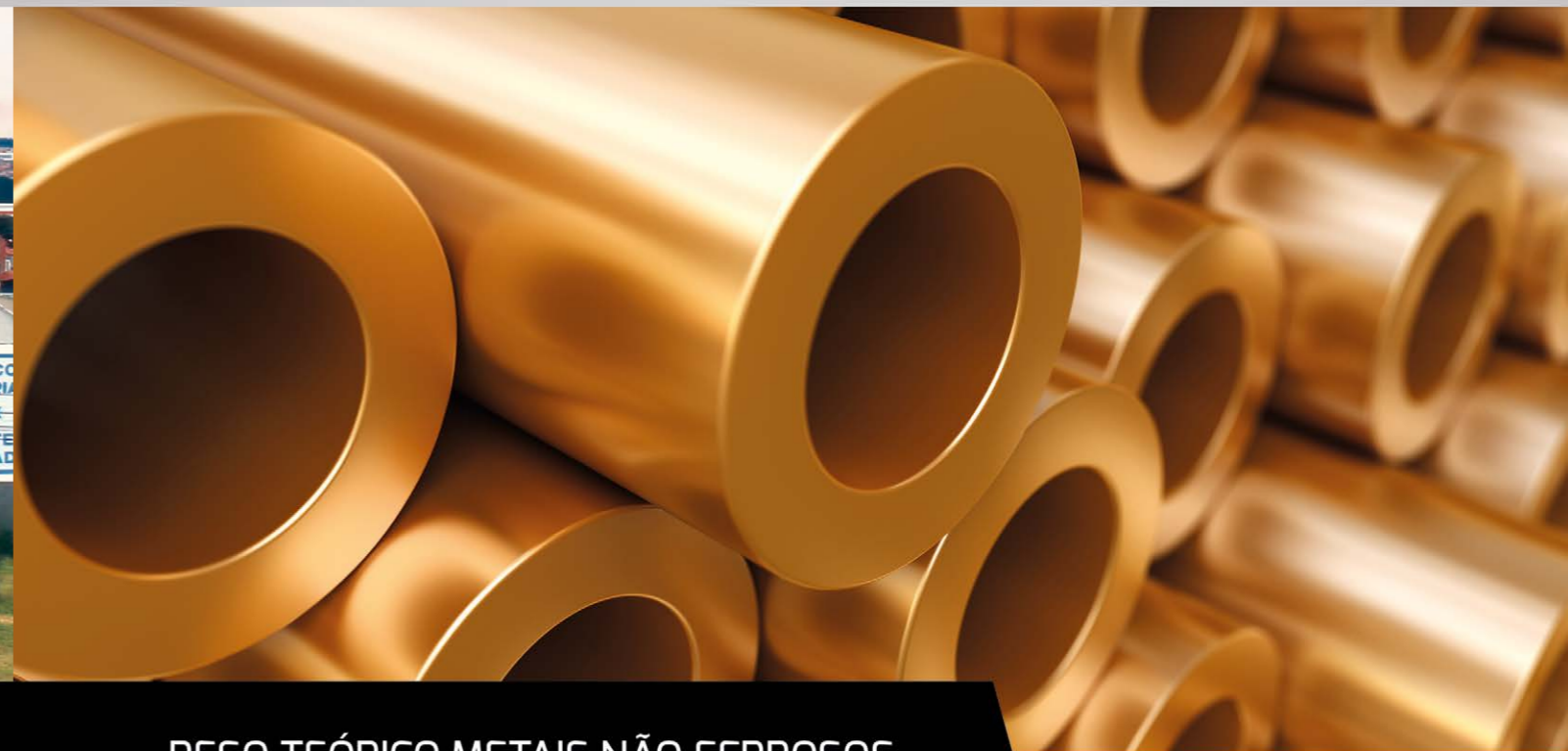


The background of the cover is a high-contrast, black and white photograph of various metal products. It shows several circular metal discs of different sizes and a long, cylindrical metal rod, all with a brushed or polished metallic finish. The lighting creates strong highlights and shadows, emphasizing the textures and shapes of the metal parts. A diagonal white line runs from the top left towards the bottom right, separating the white background on the left from the product image on the right.

CATÁLOGO TÉCNICO
DE PRODUTOS



EXCEDER A ESPECTATIVA DE NOSSOS CLIENTES!

PESO TEÓRICO METAIS NÃO FERROSOS

Fundada em 2009 na cidade de Sorocaba / SP. A Pasifer é uma distribuidora de aços, ferro fundido, plásticos industriais e metais não ferrosos. Atendemos diversos segmentos da indústria e revendas de ferro e aço em todo território nacional, buscando constantemente:

Qualidade

Somente materiais de alta qualidade das maiores usinas nacionais e internacionais certificadas ISO9000. Todo material é rastreado e acompanha certificado de qualidade.

Entrega Rápida

Equipamentos de corte novos e modernos realizam cortes rápidos e precisos entregando os pedidos no menor prazo possível.

Preços Competitivos

A busca pela melhoria contínua de nossos processos e negociação de grandes lotes com as usinas nos permite repassar a nossos clientes os melhores preços do mercado.

Dimensões (polegadas)	Dimensões (milímetros)	ALUMINIO		LATAO		BRONZE	INOX
		redondo	quadrado	redondo	sextavado	redondo	redondo
		Peso (kg/m)	Peso (kg/m)	Peso (kg/m)	Peso (kg/m)	Peso (kg/pc de 500mm)	Peso (kg/m)
1/2	12,7	0,34	0,44	1,08	1,19	0,72	0,99
5/8	15,87	0,53	0,68	1,68	1,85	1,08	1,55
3/4	19,05	0,77	0,98	2,42	2,67	1,5	2,24
7/8	22,22	1,05	1,33	3,3	3,63	2	3,04
1	25,4	1,37	1,74	4,31	4,75	2,57	3,97
1 1/4	31,75	2,14	2,72	6,73	7,42	3,93	6,21
1 1/2	38,1	3,08	3,92	9,69	10,69	5,57	8,94
1 3/4	44,45	4,19	5,34	13,19	14,54	7,49	12,17
2	50,8	5,47	6,97	17,23	19	9,7	15,9
2 1/4	57,15	6,93	8,82	21,8	24,04	12,19	20,12
2 1/2	63,5	8,55	10,89	26,92	29,68	14,97	24,84
2 3/4	69,85	10,35	13,2	32,57	35,91	18,03	30,05
3	76,2	12,31	15,68	38,76	42,74	21,38	35,77
3 1/4	82,55	14,45				25,02	41,88
3 1/2	88,9	16,76				28,93	48,68
4	101,6	21,89				37,63	63,58
4 1/2	114,3	27,7				47,46	80,47
5	127	34,2				58,43	99,8
5 1/2	139,7	41,39				70,55	120,2
6	152,4	49,25				83,8	143,1

LIGA 6351-T6
BARRAS REDONDAS
E QUADRADAS
Demais ligas consultar*

LIGA ASTM CLA-360
BARRAS REDONDAS
E SEXTAVADAS
Demais ligas consultar*

LIGA TM23 E TM620
BARRAS REDONDAS
E BUCHAS
Demais ligas consultar*

LIGA AISI 304 E 420
BARRAS REDONDAS
Demais ligas consultar*

PROPRIEDADE DOS AÇOS

ACOS FERRAMENTA

Equivalências		Composições químicas médias (%)										Tratamentos Térmicos						Características	Aplicações
AISI / SAE	VILLARES	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	OUTROS	Recozimento (°C)	Dureza (HB)	Tempera			Revenimento (°C)			
AÇOS RÁPIDOS											AÇOS RÁPIDOS			AÇOS RÁPIDOS			AÇOS RÁPIDOS		
M2	VW M2	0,85	0,30	0,30	4,10	5,00	-	2,00	6,10	-	870/900	Máx. 280	1190/1230	BANHO DE SAL / ÓLEO / AR SOPRADO	64/66	540/570	Aço rápido, ligado ao molibdênio, vanádio e tungstênio; que em função do balanceamento químico apresenta alta temperabilidade, alta tenacidade, alta resistência ao desgaste e excelentes propriedades de corte.	Machos, brocas espirais, brochas, alargadores, escariadores, fresas de todos os tipos, serras para metais, ferramentas para abertura de rosca e para conformação a frio, etc.	
D6	VC 131	2,10	0,40	0,40	12,00	-	-	-	0,70	-	840/880	Máx. 255	960/1000	BANHO DE SAL / ÓLEO / AR SOPRADO	64/66	100 65 200 63 300 60 400 58 500 56 600 45	Aço para trabalho a frio com alto grau de inderformabilidade, elevada temperabilidade, alta resistência mecânica e boa tenacidade. A adição de tungstênio confere a este aço uma alta resistência ao desgaste e boa retenção de corte.	Ferramentas de grande rendimento para estampagem, punções matrizes, ferramentas para trabalhar madeira, facas, cilindros para laminação a frio, calibradores, etc.	
D3	VC 130	2,15	0,40	0,40	12,00	-	-	-	-	-	840/880	Máx. 250	940/970	BANHO DE SAL / ÓLEO	63/65	64 62 59 57 55 45	Aço para trabalho a frio, de elevada temperabilidade, alta resistência mecânica, alta tenacidade, boa resistência ao desgaste e boa estabilidade dimensional.	Ferramentas de corte e punção sequencial de alta solitação. Em função de sua elevada tenacidade é utilizado na indústria de latas de conservas, na fabricação de lâminas para cortadores de couro, plástico, madeira, etc.	
D2	VD 2	1,50	0,40	0,40	12,00	0,95	-	1,10 máx.	-	-	860/890	Máx. 255	990/1030	BANHO DE SAL / ÓLEO	63/65	63 61 59 58 57 50	Aço do tipo indeformável com alto teor de carbono e cromo, alta resistência ao desgaste, alta dureza e alta tenacidade. Adequado para matrizes de estamparia de grande porte ou em ferramentas onde há necessidade de revestimento com compostos de titânio.	Ferramentas com exigência de alta tenacidade, matrizes para estampas de grandes dimensões, rolos laminadores de rosca, matrizes de cunhagem, punções, etc.	
S1	VW 3	0,50	0,70	0,25	1,40	0,50 máx.	-	0,25	2,25	-	780/810	Máx. 225	900/960	BANHO DE SAL / ÓLEO	58/62	60 59 56 53 50 45	Aço de extraordinária tenacidade, média resistência ao desgaste. Apresenta excelentes resultados onde a resistência ao choque e à fadiga são as principais exigências.	Ferramentas de corte (matrizes e punções) para processamento de placas. Punções e lâminas de tesouras para trabalho a frio, ferramentas postças para equipamentos pneumáticos, cunhagem e gravações, talhadeiras, etc.	
O1	VND	0,90	0,50 máx.	1,20	0,50	-	-	0,30 máx.	0,50	-	760/780	Máx. 225	780/820	BANHO DE SAL / ÓLEO	63/65	64 62 58 52 46 40	Aço de baixa liga, do tipo intermediária indeformabilidade, temperável com óleo. Apresenta alta dureza superficial, alta resistência ao desgaste e média tenacidade.	Ferramentas de corte, machos, cossinetes, punções, talhadeiras, facas industriais para celulose e papel, calibradores, moldes para indústria plástica, ferramentas para trabalhar madeira, instrumentos de medição, etc.	
H 13	VH 13	0,40	1,00	0,35	5,15	1,40	-	1,00	-	-	850/880	Máx. 230	1000/1040	BANHO DE SAL / ÓLEO / AR SOPRADO	50/56	400 54 500 55 550 54 600 47 650 40 700 32	Aço ligado ao cromo-molibdênio-vanádio, de alta tenacidade, alta temperabilidade, grande resistência ao amolecimento pelo calor e ao choque térmico. Apresenta boa resistência ao desgaste em temperaturas elevadas e ótima usinabilidade.	Ferramentas para injeção e extrusão a quente de metais, matrizes para forjamento a quente, moldes para injeção de plásticos, alumínio, zamak, etc.	
L6	VMO	0,55	0,25	0,80	1,10	0,50	1,65	0,10	-	-	740/770	Máx. 248	830/870	BANHO DE SAL / ÓLEO	52/56	50 48 43 40 36 -	Aço ligado ao cromo-níquel-molibdênio, utilizado para trabalho a frio ou a quente, com média resistência ao desgaste e ótima tenacidade.	Matrizes para forjamento a quente em martelos, lâminas para tesouras de corte a quente, ferramentas para extrusão de tubos, ferramentas para prensagem de peças perfiladas, etc.	
ABNT L10	VCO	0,45 0,55	0,15 0,35	0,40 0,60	0,90 1,20	-	3,00 3,50	-	-	-	750	Máx. 240	830	ÓLEO	55/58	50 45 44 43 - -	Aço ferramenta cromo-níquel-molibdênio que em função de sua elevada tenacidade e boa resistência ao calor pode ser utilizado tanto para trabalho a frio quanto a quente.	Matrizes para estamparia a frio em cutelarias e matrizes de forjamento a quente, matrizes para injeção de plástico, etc.	

ACOS CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Equivalências		Composições químicas médias (%)										Temperatura						Características	Aplicações
SAE	DIN	VILLARES	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	OUTROS	RECOZIMENTO PLENO (°C)	DUREZA (HB) MÁXIMA	TEMPERA (°C)	MEIO	DUREZA HRC	REVENIMENTO (°C)		
AÇOS PARA BENEFICIAMENTO											AÇOS PARA BENEFICIAMENTO			AÇOS PARA BENEFICIAMENTO			AÇOS PARA BENEFICIAMENTO		
4340	4340	VM 40	0,38 0,43	0,15 0,35	0,60 0,80	0,03 máx.	0,04 máx.	0,70 0,90	1,65 2,00	0,20 0,30	-	830	220	850	BANHO DE SAL / ÓLEO	55-60	200 52 300 48 400 42 500 35 600 28	Aço de elevada temperabilidade e boa forjabilidade, porém com baixo nível de usinabilidade e soldabilidade.	Fabricação de eixos, bielas, virabrequins e peças com exigência de alta solitação mecânica, na indústria aeroespacial, automobilística, de máquinas e equipamentos, etc.
8640	8640	VB 40	0,38 0,43	0,15 0,35	0,75 1,00	0,03 máx.	0,04 máx.	0,40 0,60	0,40 0,70	0,15 0,25	-	830	230	860	BANHO DE SAL / ÓLEO	53-60	52 47 40 33 26 -	Aço de boa temperabilidade, boa forjabilidade, boa usinabilidade e boa soldabilidade.	Fabricação de eixos, pinos, bielas, virabrequins e peças para a indústria agrícola, automobilística, de máquinas e equipamentos, etc.
4140	4140	VL 40	0,38 0,43	0,15 0,35	0,75 1,00	0,03 máx.	0,04 máx.	0,80 1,10	-	0,15 0,25	-	845	200	870	BANHO DE SAL / ÓLEO	55-60	51 46 38 28 24 -	Aço de boa temperabilidade, boa forjabilidade e baixa soldabilidade. Na condição recozida apresenta boa usinabilidade.	Fabricação de eixos, pinos, grampos, fixadores para a indústria agrícola, automobilística, de máquinas e equipamentos, etc.
1045	1045	VT 45	0,43 0,50	0,35 0,50	0,60 0,90	0,03 máx.	0,05 máx.	-	-	-	-	845	185	845	ÓLEO / ÁGUA / SALMOURA	50-55	56 51 40 31 22 -	Aço de excelente forjabilidade e boa usinabilidade.	Utilizado na fabricação de peças para indústria mecânica em geral.
1020	1020	VT 20	0,35 0,25	0,15 0,35	0,60 0,60	0,03 máx.	0,05 máx.	-	-	-	-	870	111	930	ÁGUA / SALMOURA	55-62	- - - - - -	Aço de excelente forjabilidade e soldabilidade, baixa usinabilidade.	Peças para indústria agrícola, automobilística, de máquinas e equipamentos.
4320	4320	VM 20	0,17 0,22	0,15 0,35	0,45 0,65	0,03 máx.	0,04 máx.	0,40 0,60	1,65 2,00	0,20 0,30	-	770	165	920	CEMENTAÇÃO	55-62	- - - - - -	Aço de elevada temperabilidade, boa forjabilidade e boa soldabilidade. Destinado à fabricação de peças que necessitam endurecimento superficial por cementação.	Fabricação de engrenagens, pinhões, coroas, acoplamentos, pinos, e componentes de máquinas onde há exigência de alta dureza superficial, obtida por cementação, aliada a uma boa resistência do núcleo.
8620	8620	VB 20	0,35 0,25	0,15 0,35	0,70 0,90	0,03 máx.	0,04 máx.	0,40 0,60	0,40 0,70	0,15 0,25	-	880	160	920	BANHO DE SAL / ÓLEO	55-62	- - - - - -	Aço de boa temperabilidade, boa forjabilidade e boa soldabilidade.	Amplamente utilizado na fabricação de engrenagens, pinos, buchas e peças onde há exigência de dureza superficial, obtida por cementação ou carbonitreção.
5115 (DIN 16MnCr5)	-	-	0,14 máx.	0,40 máx.	1,00 1,30	0,035 máx.	0,035 máx.	0,80 1,10	-	-	-	880	160	920	BANHO DE SAL / ÓLEO	55-62	- - - - - -	Aço de boa temperabilidade, boa forjabilidade e boa soldabilidade. Destinado à fabricação de peças cementadas.	
5120 (DIN 20MnCr5)	-	-	0,17 0,22	0,40 máx.	1,10 1,40	0,035 máx.	0,035 máx.	1,00 1,30	-	-	-	880	160	920	BANHO DE SAL / ÓLEO	55-62	- - - - - -		



TOLERÂNCIA BARRAS DE AÇO

BARRAS DE AÇO REDONDAS, QUADRADAS, RETANGULARES E SEXTAVADAS COM ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE (trefilada e descascada) conforme NBR 8580

MEDIDA ACABADA DO CLIENTE (MM)	RETIFICADAS / DESCASCADA				TREFILADA	OVALIZAÇÃO	EMPENAMENTO
	H7	H8	H9	H10	H11		
3 < DN ≤ 6	0,012	0,018	0,030	0,048	0,075	50% da tolerância nominal	As barras não podem apresentar empenamento visível.
6 < DN ≤ 10	0,015	0,022	0,036	0,058	0,090		
10 < DN ≤ 18	0,018	0,027	0,043	0,070	0,110		
18 < DN ≤ 30	0,021	0,033	0,052	0,084	0,130		
30 < DN ≤ 50	0,025	0,039	0,062	0,100	0,160		
50 < DN ≤ 80	0,030	0,046	0,074	0,120	0,190		
80 < DN ≤ 120	0,035	0,054	0,087	0,140	0,220		
120 < DN ≤ 180	0,040	0,063	0,100	0,160	0,250		
180 < DN ≤ 250	0,046	0,072	0,115	0,185	0,290		
250 < DN ≤ 315	0,052	0,081	0,130	0,210	0,320		

BARRAS FORJADAS CONFORME DIN 7527

MEDIDA ACABADA DO CLIENTE (MM)	SOBREMÉTAL AÇO LIGADO (MM)	TOLERÂNCIA AÇO LIGADO (MM)	SOBREMÉTAL AÇO CARBONO (MM)	TOLERÂNCIA AÇO CARBONO (MM)
acima de 63 até 80	7	± 1,4	11	± 3,1
acima de 80 até 100	8	± 1,7	12	± 3,4
acima de 100 até 125	10	± 2,0	14	± 3,8
acima de 125 até 160	12	± 2,3	16	± 4,2
acima de 160 até 200	14	± 2,8	18	± 4,9
acima de 200 até 250	17	± 3,4	21	± 5,6
acima de 250 até 315	21	± 4,2	25	± 6,5
acima de 315 até 400	26	± 5,1	30	± 7,7
acima de 400 até 500	32	± 6,3	36	± 9,2
acima de 500 até 630	39	± 7,8	44	± 11,0
acima de 630 até 800	49	± 9,8	54	± 13,5

BARRAS LAMINADAS REDONDAS CONFORME DIN EN 10060

DIMENSÃO NOMINAL (MM)	TOLERÂNCIA DIÂMETRO (MM)	TOLERÂNCIA OVALIZAÇÃO (MM)	EMPENAMENTO/METRO (MM/M)	EMPENAMENTO TOTAL
6,0 - 15,99	± 0,40	MÁXIMA 0,60	Não estipulado	Não estipulado
16,00 - 25,99	± 0,50	MÁXIMA 0,75	4,00	0,004 x Comprimento total da barra em mm
26,00 - 35,99	± 0,60	MÁXIMA 0,90		
36,00 - 40,99	± 0,70	MÁXIMA 1,05		
41,00 - 50,99	± 0,80	MÁXIMA 1,20		
51,00 - 63,99	± 0,90	MÁXIMA 1,35		
64,00 - 80,99	± 1,00	MÁXIMA 1,50	2,50	0,0025 X Comprimento total da barra em mm
81,00 - 100,99	± 1,30	MÁXIMA 1,95		
101,00 - 120,99	± 1,50	MÁXIMA 2,25		
121,00 - 160,99	± 2,00	MÁXIMA 3,00		
161,00 - 200,99	± 2,50	MÁXIMA 3,75		
201,00 - 210,00	± 3,15	MÁXIMA 4,72		
210,01 - 220,00	± 3,30	MÁXIMA 4,95		
220,01 - 230,00	± 3,45	MÁXIMA 5,17		
230,01 - 240,00	± 3,60	MÁXIMA 5,40		
240,01 - 250,00	± 3,75	MÁXIMA 5,62		

ENTENDA A DENOMINAÇÃO DOS AÇOS FERRAMENTA

TIPO	DESIGNAÇÃO	EXEMPLO	APLICAÇÕES
M	Aço rápido ao molibdênio (Molibden)	M2	Usinagem
H	Aço ferramenta para trabalho a quente (Hot)	H13	Trabalho a quente
D	Aço ferramenta para trabalho a frio - matrizes (Dies)	D6, D3, D2	Trabalho a frio
O	Aço ferramenta para trabalho a frio - temperável em óleo (Oil)	O1	Trabalho a frio
S	Resistente a choques (Shock)	S1	Trabalho a frio
P	Aço para molde (Plastic)	P20	Molde para injeção de plásticos

EQUIVALÊNCIAS DE DUREZA

Impr.mm Carga 3000 Kgf esfera 10mm.	Dureza Brinell HB	Resistências Kgf / mm2			Durezas Rockwell		Durezas Vickers HV
		Aço Carbono HB*0,35	Aço Cr Aço Mn Aço Cr - Mn HB*0,35	Aço Ni Aço Cr - Ni Aço Cr - Mo HB*0,34	HRC	HRB	
-	-	-	-	-	68,0	-	940
-	-	-	-	-	67,5	-	920
-	-	-	-	-	67,0	-	900
-	(767)	276,1	268,4	260,7	66,4	-	880
-	(757)	272,4	264,9	257,3	65,9	-	860
2,25	(745)	268,2	260,8	253,3	65,3	-	840
2,30	(710)	255,6	248,5	241,4	63,3	-	780
2,35	(682)	245,5	238,7	231,9	61,7	-	737
2,40	(653)	235,1	228,6	222,0	60,0	-	697
2,45	627	225,7	219,5	213,2	58,7	-	667
2,50	601	216,4	210,4	204,3	57,3	-	640
2,55	578	208,1	202,3	196,5	56,0	-	615
2,60	555	199,8	194,3	188,7	54,7	-	591
2,65	534	192,2	186,9	181,6	53,5	-	569
2,70	514	185,0	179,9	174,8	52,1	-	547
2,75	495	178,2	173,3	168,3	51,0	-	528
2,80	477	171,7	167,0	162,2	49,6	-	508
2,85	461	166,0	161,4	156,7	48,5	-	491
2,90	444	159,8	155,4	151,0	47,1	-	472
2,95	429	154,4	150,2	145,9	45,7	-	455
3,00	415	149,4	145,3	141,1	44,5	-	440
3,05	401	144,4	140,4	136,3	43,1	-	425
3,10	388	139,7	135,8	131,9	41,8	-	410
3,15	375	135,0	131,3	127,5	40,4	-	396
3,20	363	130,7	127,2	123,4	39,1	-	383
3,25	352	126,7	123,2	119,7	37,9	(110,0)	372
3,30	341	122,8	119,4	115,9	36,6	(109,0)	360
3,35	331	119,2	115,9	112,5	35,5	(108,5)	350
3,40	321	115,6	112,4	109,1	34,3	(108,0)	339
3,45	311	112,0	108,9	105,7	33,1	(107,5)	328
3,50	302	108,7	105,7	102,7	32,1	(107,0)	319
3,55	293	105,5	102,6	99,6	30,9	(106,0)	309
3,60	285	102,6	99,8	96,9	29,9	(105,5)	301
3,70	269	96,9	94,2	91,5	27,6	(104,0)	284
3,75	262	94,3	91,7	89,1	26,6	(103,0)	276
3,80	255	91,8	89,3	86,7	25,4	(102,0)	269
3,85	248	89,3	86,8	84,3	24,2	(101,0)	261
3,90	241	86,8	84,4	81,9	22,8	100,0	253
3,95	235	84,6	82,3	79,9	21,7	99,0	247
4,00	229	82,4	80,2	77,9	20,5	98,2	241
4,05	223	80,3	78,0	75,8	(18,8)	97,3	234
4,10	217	78,1	76,0	73,8	(17,5)	96,4	228
4,15	212	76,3	74,2	72,1	-	95,5	-
4,20	207	74,5	72,5	70,4	-	94,6	218
4,25	201	72,4	70,4	68,3	-	93,8	-
4,30	197	70,9	69,0	67,0	-	92,8	207
4,35	192	69,1	67,2	65,3	-	91,9	-
4,40	187	67,3	65,5	63,6	-	90,7	196
4,45	183	65,9	64,1	62,2	-	90,0	-
4,50	179	64,4	62,6	60,9	-	89,0	188
4,55	174	62,6	60,9	59,2	-	87,8	-
4,60	170	61,2	59,5	57,8	-	86,8	178
4,65	167	59,8	58,4	56,8	-	86,0	-
4,70	163	58,7	57,1	55,4	-	85,0	171
4,80	156	56,2	54,6	53,0	-	82,9	163
4,90	149	53,6	52,2	50,7	-	80,8	156
5,00	143	51,5	50,1	48,6	-	78,7	150
5,10	137	49,3	48,0	46,6	-	76,4	143
5,20	131	47,2	45,9	44,5	-	74,0	137
5,30	126	45,4	44,1	42,8	-	72,0	132
5,40	121	43,6	42,4	41,1	-	69,0	127
5,50	116	41,8	40,6	39,4	-	67,6	122
5,60	111	40,0	38,9	37,7	-	65,7	117

- (A) As durezas Brinell acima de HB 429 referem-se a impressões feitas com esfera de carbonetos de tungstênio.
- (B) Os valores desta tabela são aproximadas.
- (C) Os valores entre parênteses estão fora da faixa recomendada e são dados apenas para comparação.

PESO TEÓRICO DO FERRO FUNDIDO (KG/M)

FERRO FUNDIDO CINZENTO:
NORMAS: DIN GG20 ,ABNT FC200

BARRAS REDONDAS
BARRAS QUADRADAS
BARRAS RETANGULARES
BUCHAS
BLOCOS

FERRO FUNDIDO NODULAR:
NORMAS: DIN GGG40 ,ABNT FE45012

Demais ligas sob encomenda: GGG30 (FC300) , GGG50 (FE55006) , GGG70 (FE70002)

POLEGAGA	MM	PESO
1"	28,5	4,02
1,1/4	33,1	6,28
1,3/8	37,08	7,88
1,1/2	40,26	9,29
1,5/8	43,43	10,81
1,3/4	46,61	12,45
2	52,96	16,07
2,1/8	56,77	18,47
2,1/4	59,94	20,59
2,3/8	63,12	22,83
2,1/2	66,29	25,18
2,5/8	69,47	27,66
2,3/4	72,64	30,24
2,7/8	75,82	32,94
3	78,99	35,75
3,1/8	82,55	39,05
3,1/4	85,72	42,11
3,3/8	88,90	45,29
3,1/2	92,07	48,58
3,5/8	95,26	52,00
3,3/4	98,42	55,51
4	104,77	62,90
4,1/4	111,51	71,26
4,1/2	117,86	79,60
4,3/4	124,21	88,41
5	130,56	97,68
5,1/4	137,29	108,01
5,1/2	143,64	118,23
5,3/4	149,99	128,92

POLEGAGA	MM	PESO
6	156,34	140,07
6,1/4	163,07	152,38
6,1/2	169,42	164,48
6,3/4	175,77	177,04
7	182,12	190,07
7,1/4	188,98	204,66
7,1/2	195,33	218,64
8	208,03	248,00
8, 1/4	215,04	264,99
8,1/2	221,39	280,87
8, 3/4	227,74	297,22
9	234,09	314,02
9,1/2	247,75	351,74
9,3/4	254,10	370,00
10	260,45	388,72
10,1/4	270,51	419,33
10,1/2	276,76	438,93
11	289,56	480,47
11,1/2	306,88	539,67
12	319,58	585,26
12,1/2	332,28	632,70
13	344,98	681,99
14	370,38	786,12
15	395,78	897,64
16	421,18	1016,55
17	451,15	1166,36
18	476,55	1301,40
19	501,95	1443,82
20	527,35	1593,64



**Aço Carbono / Aço Liga / Aço Ferramenta
Ferro Fundido / Haste Cromada
Inox / Aço Prata / Chaveta
Latão / Bronze / Alumínio
Plásticos Industriais**

www.pasifer.com.br

PABX: (15) 3031.2600

Rua São Bernado do Campo, 405
Jardim Leocádia - Sorocaba -SP

vendas@pasifer.com.br



Pague com Cartão BNCES