

Alberi rotanti

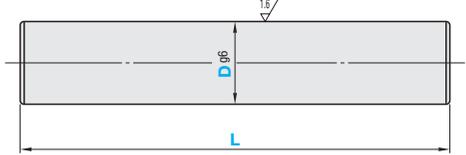
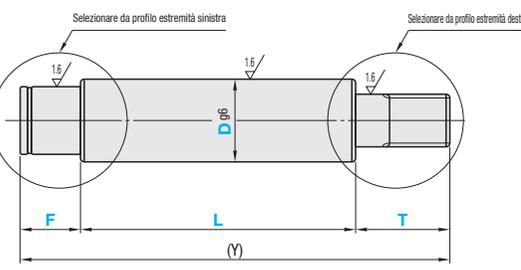
Profilo estremità selezionabile



RoHS10

Tipo	Materiale	Trattamento superficiale
SFR	EN 1.1191 Equiv.	Ossido nero
PSFR	EN 1.1191 Equiv.	Nichelatura chimica
SSFR	EN 1.4301 Equiv.	-

Profilo base (profilo A sui due lati)

Selezionare da profilo estremità sinistra / Selezionare da profilo estremità destra

Profilo estremità Sx	Profilo estremità Dx	Condizioni di lavorazione
A	A	-
B	B	Per M3-8, M≤D-2 Per M10-16, M≤D-3 Per M20 o 24, M≤D-4 Per M30, M≤D-5
C	C	P(Q)=M(N) Specificare la dim. M(N). Specifica della dim. P(Q) non richiesta.
D	D	-
E	E	Per M3-8, M(N)≤P(Q)-2 Per M10-16, M(N)≤P(Q)-3 Per M20 o 24, M(N)≤P(Q)-4 Per M30, M(N)≤P(Q)-5
F	F	Per la dim. gola per anello di sicurezza (m, d), vedere P820 . Per la dim. D, non è possibile specificare 27, 31, 33, 34, 36, 37, 38, 39, 41, 42, 43, 44, 46, 47, 48 o 49.
G	G	-
H	H	Per i dettagli sulle dim. esagono incassato, vedere P820 . Applicabile quando D≤30.
J	J	R(W)-M(N)±t D-R-M≥2 D-W-N≥2 M(N) t min 4- 5 0.8 6-12 1.0 Prof. masch. Mx2 Nx2

(Y) ≤ Dx50 è richiesto per la dimensione (Y).
 Quando la lavorazione è richiesta solo su un lato, selezionare il profilo A sull'altro lato.
 Quando la dimensione L è inferiore alla profondità del foro pilota maschiato, il foro pilota può essere passante.
 H e J non saranno simmetrici quando applicati a entrambe le estremità dell'albero.
 H e J potrebbero essere fuori fase con altre varianti.

Codice componente	Incrementi di 1mm		Incrementi di 0.1mm			Incrementi di 1mm			Selezione		Incrementi di 1mm	C
	Tipo	Profilo estremità Sx	Profilo estremità Dx	D	L	F, T	B, S	H, U	P, Q	M, N		
SFR	A	A	6-50	20.0-800.0 (L≤Dx50)	2≤F≤Px5 2≤T≤Qx5	Quando M, N≤10 2≤B≤Mx3 2≤S≤Nx3	Quando D, P, Q≤6 2≤H, U	D/3≤P, Q<D	3 4 5	6 8 10	D≥M+4+R R≥M+3 W≥N+3	0.5
PSFR	B	B				Quando M, N≤12 2≤B≤Mx3 2≤S≤Nx3 & B≤F-5 S≤T-5	Quando 6<D, P, Q≤10 3≤H, U					
SSFR	C	C				Quando 10<D, P, Q≤20 4≤H, U	Quando 20<D, P, Q					

Per la dimensione D, non è possibile specificare 31, 37, 39, 41-44 o 46-49.

Tipo	D	Prezzo unitario materiale Albero Sx: profilo A, albero Dx: profilo A								Prezzo unitario lavorazione estremità albero							
		L20.0	L50.1	L100.1	L150.1	L200.1	L300.1	L400.1	L600.1	B	C	D	E	F	G	H	J
SFR	6-10	50.0	100.0	150.0	200.0	300.0	400.0	600.0	800.0								
	11-15																
	16-20																
	21-25																
	26-30																
	31-35																
PSFR	36-40																
	41-50																
	6-10																
	11-15																
	16-20																
	21-25																
SSFR	26-30																
	31-35																
	36-40																
	41-50																
	6-10																
	11-15																

Ordering Example: **SFRCE - D15 - L350 - F20 - B16 - M8 - T20 - S - U - Q - N - R - W - Q14 - N6**

Alterations Example: **SFRCE - D15 - L350 - F20 - B16 - M(PMC) - T - S - U - Q - N(QNC) - R - W - (KC, WKC, FC- ecc.) - Q14 - N6 - LKC**

Varianti	Sede chiavetta	Sede chiavetta su estr. albero	Sede vite di fermo	2 sedi vite fermo (Angolo spec.)	Gola per camma	Sedi chiave	Gola scarico/Tol. dim. L	Concentricità	Filettatura fine
KC, A, WKC, C, KE = Incrementi di 1mm A, E, C, Ke10 Per i dettagli sede chiavetta, vedere P820 Se sono necessarie 3 sedi chiavetta, utilizzare sia KC che WKC. Quando la posizione della sede chiavetta è a meno di 1mm dalla superficie frangente, R non viene applicato. Es.	Aggiunge una sede chiavetta sull'estremità dell'albero P (Q). [Codice d'ordine] KC50-A10 WKC: aggiunge due sedi chiavetta. [Codice d'ordine] PKC10(QKC)10 PKC, QKC= Incrementi di 1mm PKC, QKC=50 PKC(QKC)=s(F) Disponibile solo per i profili estremità albero C e D. Per i dettagli sede chiavetta, vedere P820 Non applicabile a P (Q)=0 o inferiori.	Aggiunge 1 sede vite di fermo: WFC [Codice d'ordine] FC10-G3 WFC: aggiunge 2 sedi vite di fermo. [Codice d'ordine] WFC10-J3-W10-V3 FC, G, WFC, J, W, V = Incrementi di 1mm G, J, V=50	Aggiunge una sede vite di fermo all'angolo desiderato rispetto al piano di riferimento (P). SFC, SG= Incrementi di 1mm AG = Incrementi di 15° SG=50 SFC10-SG3-AG90 D d d h 6-15 1 16-40 2 41-50 3 Nella combinazione con altre varianti, può verificarsi una differenza angolare di ±2 gradi nella posizione o nella linea centrale neutra.	Aggiunge una gola camma spazata all'angolo desiderato rispetto al piano di riferimento (P). ULC= Incrementi di 1mm UC= Incrementi di 1mm UC=FC o UC=1 UC=1 D d d h 6-7 5 8 7 4 10 8 5 12 10 5 Non applicabile alle dimensioni D diverse da quelle indicate sopra.	Aggiunge una sede chiave. SC= Incrementi di 1mm SC=FC o SC=1 D W h z 6-7 5 8 8-9 7 8 10-11 8 12-14 10 15-19 13 20-24 17 25-29 22 30-34 27 35-39 30 40-49 36 50 41 20 LKC: modifica la tolleranza della dimensione L. [Codice d'ordine] LKC L<500→L=0.05 L≥500→L=0.1 Nella combinazione con altre varianti, può verificarsi una differenza angolare di ±2 gradi nella posizione o nella linea centrale neutra.	PC, QC: aggiunge una gola di scarico su P e Q. [Codice d'ordine] PC Per i dettagli sulle dimensioni gola di scarico, vedere P820 . Non applicabile quando D=P o D=Q. Modifica la concentricità in Ø0.02. [Codice d'ordine] CKC	Modifica le filettature in filettatura fine come da tabella riportata sotto. [Codice d'ordine] PMC20(QNC)16 D PMC, QNC 6,7 3 4 5 6 8,9 3 4 5 6 8 10,11 4 5 6 8 10 12-14 5 6 8 10 12 15-19 5 6 8 10 12 15 17 20-24 6 8 10 12 15 17 20 25-29 8 10 12 15 17 20 25 30-34 8 10 12 15 17 20 25 30 35-39 10 12 15 17 20 25 30 35 40-49 12 15 17 20 25 30 35 40 50 15 17 20 25 30 35 40 Passo 0.35(0.5)(0.75) 1.0 1.5 La dimensione P (Q) è uguale a PMC (QNC). Utilizzare PMC (QNC) per specificare la dimensione M (N).		