

# Ghiere in metallo

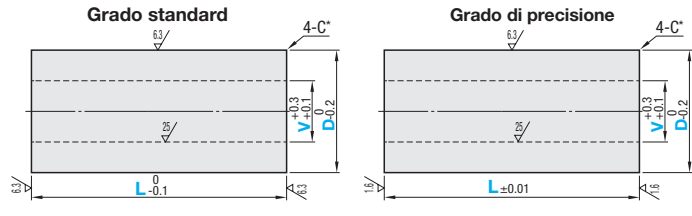
Grado standard/di precisione, dimensione configurabile



Codice componente		Materiale	Trattamento superficie
Grado standard	Grado di precisione		
FNCL	FAC	EN 1.0038 Equiv.	-
FNCLC	FACS		-
FNCLB	FABSC		-
FNCLM	FAMSC	EN 1.1191 Equiv.	Ossido nero
FNCLR	FARSC		Nichelatura chimica
FNCLBB	-	Ultimo US 500814W Equiv.	Placcatura LTBC
FNCLA	FAASC	Leghe di alluminio serie 2000	Anodizzato trasparente
FNCLAB	-		Anodizzato nero
FNCLSS	FSASC	EN 1.4301 Equiv.	-
FNCLSSR	FSASCR		Placcatura LTBC

Temperate P.137

\* D=16 o inf.; C0.1 ~ 0.2  
D=16.5 o sup.; C0.5 o inf.



**Condizioni di lavorazione**  
 \*Limiti di lavorazione 1 per spessore ghiera e lunghezza complessiva  
 $10.0 \leq L \leq 50.0 \rightarrow (D-V)/2 \geq 1$   
 $50.1 \leq L \leq 100.0 \rightarrow (D-V)/2 \geq 2$   
 \*Limiti di lavorazione 2 per spessore ghiera e lunghezza complessiva (Materiale: EN AW-2017 Equiv., ottone)  
 $4 \leq D \leq 10 \rightarrow V \leq D-2$   
 $10.5 \leq D \leq 30 \rightarrow V \leq D-4$   
 $31 \leq D \leq 60 \rightarrow V \leq D-6$   
 $61 \leq D \leq 80 \rightarrow V \leq D-8$   
 $81 \leq D \leq 100 \rightarrow V \leq D-10$   
 \*Limiti di lavorazione 3 per V e lunghezza intera  
 $L \leq V \times 8$



## Grado standard

Codice componente	V Incrementi di 0.5mm (V3 o sup.)	D	L Incrementi di 0.1mm	Prezzo unitario									
				FNCL	FNCLC	FNCLB	FNCLM	FNCLR	FNCLBB	FNCLA FNCLAB	FNCLSS	FNCLSSR	
(Selezione)	2.0	4.0-10.0 (Incrementi di 0.5mm)	10.0- 25.0										
			25.1- 50.0										
			50.1- 75.0										
	2.6	10.5-20.0 (Incrementi di 0.5mm)	10.0- 25.0										
			25.1- 50.0										
			50.1- 75.0										
	(Incrementi di 0.5mm)	3.0-90.0	21-30 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0									
				25.1- 50.0									
				50.1- 75.0									
		2.0	41-50 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0									
				25.1- 50.0									
				50.1- 75.0									
2.6		51-60 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0										
			25.1- 50.0										
			50.1- 75.0										
3.0-90.0		61-75 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0										
			25.1- 50.0										
			50.1- 75.0										
3.0-90.0	76-80 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0											
		25.1- 50.0											
		50.1- 75.0											
3.0-90.0	81-100 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0											
		25.1- 50.0											
		50.1- 75.0											

Condizioni di lavorazione \*1, \*2, \*3 Foreign Exchange and Foreign Trade Act limita l'esportazione di ghiere con D.E. superiore a 75mm e lunghezza complessiva superiore al D.E. Misura D>75/L75 fuori produzione.

Ordering Example: FNCLB - V10.5 - D19.5 - L50.5

## Grado di precisione

Codice componente	V Incrementi di 0.5mm (V3 o sup.)	D	L Incrementi di 0.1mm	Prezzo unitario									
				FAC	FACS	FABSC	FAMSC	FARSC	FAASC	FSASC	FSASCR		
(Selezione)	2.0	4.0-10.0 (Incrementi di 0.5mm)	10.0- 25.0										
			25.1- 50.0										
			50.1- 75.0										
	2.6	10.5-20.0 (Incrementi di 0.5mm)	10.0- 25.0										
			25.1- 50.0										
			50.1- 75.0										
	(Incrementi di 0.5mm)	3.0-90.0	21-30 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0									
				25.1- 50.0									
				50.1- 75.0									
		2.0	41-50 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0									
				25.1- 50.0									
				50.1- 75.0									
2.6		51-60 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0										
			25.1- 50.0										
			50.1- 75.0										
3.0-90.0		61-80 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0										
			25.1- 50.0										
			50.1- 75.0										
3.0-90.0	81-100 (Incrementi di 1mm)	10.0- 25.0											
		25.1- 50.0											
		50.1- 75.0											

Condizioni di lavorazione \*1, \*2, \*3 Nessuna specifica disponibile per le dimensioni senza dichiarazione di valore.

Ordering Example: FNCLB - V10.5 - D19.5 - L50.5

Alterations: FNCLB - V10.5 - D45 - L70.5 - VKC

Quando vengono specificate modifiche alla tolleranza D.I./D.E., la concentricità è Ø0.02.

Variante	Codice	Spec.	Variante	Codice	Spec.
Tolleranza D.I.	KVC	Modifica la tolleranza D.I. in H7. Codice d'ordine: KVC Condizioni di lavorazione: Quando V≥8 e L≥Vx5, aggiungi una gola di scarico al centro come illustrato a destra. Lunghezza effettiva H7 Lunghezza effettiva H7	Tolleranza D.E.	DKC (g6) HKC (h7)	Modifica la tolleranza D.E. in g6 o h7. Codice d'ordine: DKC, HKC Condizioni di lavorazione: D≥6 Non applicabile a FNCLAB

Variante	Smussatura C (Un lato - Due lati)	Conicità (Un lato - Due lati)	Maschiatura	Foro vite di fermo (1 kit 2 kit)	Taglio
	CC, WCC	AC, WAC	VM (Fil. grossa) VMA (Fil. fine)	MC, WMC	SLC
Spec.	Smussa il piano C. Codice d'ordine: CC1.5 WCC2.5 CC, WCC=Incrementi di 0.5mm CC, WCC≤10 CC, WCC<(D-V)/2 L-CC≥5 L-(WCCx2)≥5	Aggiunge un foro maschiato. Codice d'ordine: AC3.5-Q60 WAC5.0-Q30 AC, WAC=Incrementi di 0.5mm Q=Selezione tra 15, 20, 30 e 60 AC≤L-5 (D-V)/2≥tanαxAc(WAC)+0.5	Aggiunge un foro maschiato (passante). Codice d'ordine: VMA V deve essere specificato come VM o VMA Es) FNCL-VMA-D10-L18 Per i limiti di lavorazione del diam. maschiatura e della lunghezza intera (L), vedere la tabella seguente. Diam. maschiatura=d/2	Aggiunge un foro maschiato (fil. grossa) sulla parte D. Codice d'ordine: MC3 WMC5 Per la condizione dello spessore (D-V)/2, vedere la tabella di seguito. L=MC, WMCx3 MC, WMC=Selezione dalla tabella di seguito.	Aggiunge una spaccatura. Codice d'ordine: SLC Per la condizione dello spessore (D-V)/2, vedere la tabella di seguito. La larghezza spaccatura è fissa.

Diam. max. mm	VM	VMA	L max.
4	0.7	0.5	20
5	0.8	0.5	30
6	1.0	0.75	35
8	1.25	1.0	40
10	1.5	1.0	50
12	1.75	1.0	55
16	2.0	1.5	90
18	-	1.5	100
20	2.5	1.5	100

D.E. D	SLC	(D-V)/2
10.0-20.0	1	5 o inf.
20.5-40	2	10 o inf.
41-60	3	20 o inf.

I valori di tolleranza per le dimensioni V, V e L si intendono prima della variante. Possono cambiare dopo la variante a seconda dei materiali.