# Molle piatte

## Dritte/Piegate in un punto/Piegate in due punti

■Dritti

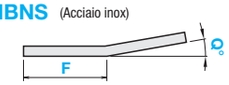
■Piegate in un punto

■Piegate in due punti

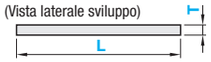
RoHS10

**IBN** (Acciaio inox)

**IBNS** (Acciaio inox)

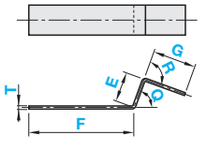



(Vista laterale sviluppo)




La superficie è di colore marrone dorato a causa della ricottura a bassa temperatura.

**IBNW**

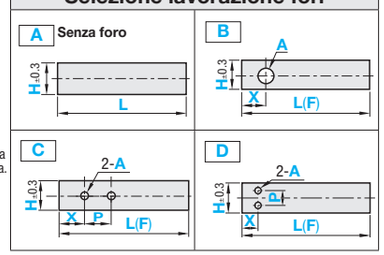



La superficie è di colore marrone dorato a causa della ricottura a bassa temperatura.

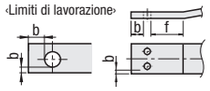
| T | Tolleranza |
|---|---|
| 0.2 | ±0.02 |
| 0.3 | ±0.025 |
| 0.4 | |
| 0.5 | ±0.035 |
| 0.6 | |
| 0.7 | ±0.040 |
| 0.8 | |

Materiale EN 1.4301 (CSP) Equiv.

### Selezione lavorazione fori




‹Limiti di lavorazione›




b≥1.5 La distanza tra il foro e il bordo deve essere di 1.5mm o superiore.
f≥3 La distanza tra i fori e le piegature deve essere di 3mm o superiore.

### ■IBN Dritte

| Codice componente Tipo | Profilo | Selezione T | H | L Incrementi di 1mm | Selezione A | Incrementi di 0,5mm X | Incrementi di 0,5mm P |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IBN | A B C D | 0.2 0.3 0.4 0.5 | 6 | 20~300 | 2.0 2.5 3.0 3.5 4.5 5.5 6.5 9.0 | $X \le \frac{L}{2}$ | A+1.5≤P |
| | | 0.2 0.3 0.4 0.5 | 8 | | | | |
| | | 0.3 0.4 0.5 0.6 | 10 | | | | |
| | | 0.3 0.4 0.5 0.6 | 12 | | | | |
| | | 0.4 0.5 0.6 0.7 | 15 | | | | |
| | | 0.4 0.5 0.6 0.7 | 18 | | | | |
| | | 0.5 0.6 0.7 0.8 | 21 | | | | |
| | | 0.5 0.6 0.7 0.8 | 25 | | | | |

| H | Prezzo unitario: Lavorazione fori A□ | | | | Lavorazione fori B□ | | | | Lavorazione fori C□/D□ | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | L20~65 | L66~130 | L131~200 | L201~300 | L20~65 | L66~130 | L131~200 | L201~300 | L20~65 | L66~130 | L131~200 | L201~300 |
| 6 | | | | | | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | | | | | | |
| 12 | | | | | | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | | | | | | |
| 21 | | | | | | | | | | | | |
| 25 | | | | | | | | | | | | |

Ordering Example: Codice componente (Tipo, Profilo) - T - H - L - A - X - P

IBN A - T0.2 - H8 - L20
IBN C - T0.2 - H8 - L20 - A3.5 - X5 - P10

### ■IBNS Piegate in un punto

| Codice componente Tipo | Profilo | Selezione T | H | L Incrementi di 1mm | Solo B□, C□, D□ Selezione A | Incrementi di 0,5mm: Solo B□, C□, D□ X | Incrementi di 0,5mm: Solo C□, D□ P | F | Incrementi di 5° Q |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IBNS | A B C D | 0.2 0.3 0.4 0.5 | 6 | 20~300 | 2.0 2.5 3.0 3.5 4.5 5.5 6.5 9.0 | $\frac{A}{2}+2 \le X \le \frac{L}{2}$ | A+1.5≤P | 3≤F≤L-3 | 10~90 |
| | | 0.2 0.3 0.4 0.5 | 8 | | | | | | |
| | | 0.3 0.4 0.5 0.6 | 10 | | | | | | |
| | | 0.3 0.4 0.5 0.6 | 12 | | | | | | |
| | | 0.4 0.5 0.6 0.7 | 15 | | | | | | |
| | | 0.4 0.5 0.6 0.7 | 18 | | | | | | |
| | | 0.5 0.6 0.7 0.8 | 21 | | | | | | |
| | | 0.5 0.6 0.7 0.8 | 25 | | | | | | |

| H | Prezzo unitario: Lavorazione fori A□ | | | | Lavorazione fori B□ | | | | Lavorazione fori C□/D□ | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | L20~65 | L66~130 | L131~200 | L201~300 | L20~65 | L66~130 | L131~200 | L201~300 | L20~65 | L66~130 | L131~200 | L201~300 |
| 6 | | | | | | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | | | | | | |
| 12 | | | | | | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | | | | | | |
| 21 | | | | | | | | | | | | |
| 25 | | | | | | | | | | | | |

Ordering Example: Codice componente (Tipo, Profilo) - T - H - L - A - X - P - F - Q

IBNS B - T0.6 - H15 - L200 - A3.5 - X20 - F50 - Q30
IBNS C - T0.3 - H12 - L40 - A3.5 - X5 - P10 - F20 - Q45

### ■IBNW Piegate in due punti

| Codice componente Tipo | Profilo | Selezione T | H | Incrementi di 1mm F | Incrementi di 1mm E | Incrementi di 1mm G | Incrementi di 5° Q | Incrementi di 5° R | Solo B□, C□, D□ Selezione A | Incrementi di 0,5mm X | Incrementi di 0,5mm P |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IBNW | A B C D | 0.2 0.3 0.4 0.5 | 6 | 10~50 | 10~50 | 10~50 | 5~90 | 5~90 | 2.0 2.5 3.0 3.5 4.5 5.5 6.5 9.0 | $\frac{A}{2}+2 \le X$ X≤F-A-(P) | A+1.5≤P |
| | | 0.2 0.3 0.4 0.5 | 8 | | | | | | | | |
| | | 0.3 0.4 0.5 0.6 | 10 | | | | | | | | |
| | | 0.3 0.4 0.5 0.6 | 12 | | | | | | | | |
| | | 0.4 0.5 0.6 0.7 | 15 | | | | | | | | |
| | | 0.4 0.5 0.6 0.7 | 18 | | | | | | | | |
| | | 0.5 0.6 0.7 0.8 | 21 | | | | | | | | |
| | | 0.5 0.6 0.7 0.8 | 25 | | | | | | | | |

| H | Prezzo unitario: Lavorazione fori A□ | Lavorazione fori B□ | Lavorazione fori C□/D□ |
|---|---|---|---|
| 6 | | | |
| 8 | | | |
| 10 | | | |
| 12 | | | |
| 15 | | | |
| 18 | | | |
| 21 | | | |
| 25 | | | |

Ordering Example: Codice componente (Tipo, Profilo) - T - H - F - E - G - Q - R - A - X - P

IBNW B - T0.6 - H10 - F35 - E10 - G15 - Q10 - R90 - A3.0 - X5
IBNW C - T0.5 - H15 - F50 - E20 - G40 - Q90 - R85 - A3.5 - X7 - P15

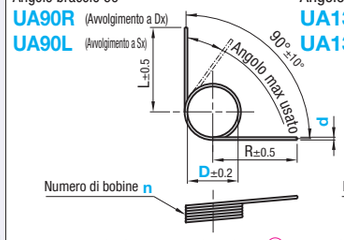
# Molle di torsione

■Avvolgimento a Dx 90°

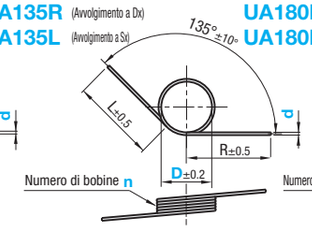
■Avvolgimento a Sx 180°

RoHS10

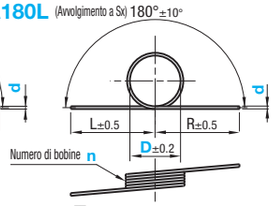
Angolo braccio 90°
**UA90R** (Avvolgimento a Dx)
**UA90L** (Avvolgimento a Sx)




Angolo braccio 135°
**UA135R** (Avvolgimento a Dx)
**UA135L** (Avvolgimento a Sx)




Angolo braccio 180°
**UA180R** (Avvolgimento a Dx)
**UA180L** (Avvolgimento a Sx)




* Il disegno sopra mostra il tipo con avvolgimento a destra.

Le molle di torsione vanno usate nella direzione dell'avvolgimento.

Materiale EN 1.4301 (WPB) Equiv.

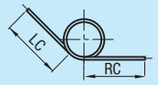
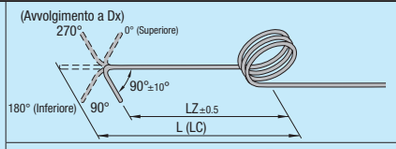
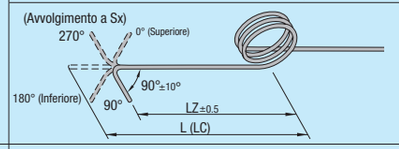
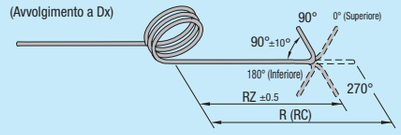
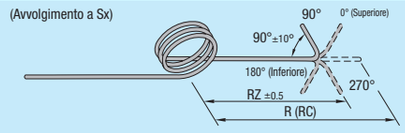
| Codice componente Tipo | D.I. D | Numero di avvolgimenti n | Diam. filo d | Lungh. braccio L/R | Costante molla (Coppia) N · mm/deg: Angolo braccio 90° | Angolo braccio 135° | Angolo braccio 180° | Max gradi angolo (°): Angolo braccio 90° | Angolo braccio 135° | Angolo braccio 180° | Prezzo unitario |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Angolo braccio 90° UA90R (Avvolgimento a Dx) UA90L (Avvolgimento a Sx) | 2 | 2 | 0.2 | 20 | 0.0115 | 0.0119 | 0.0124 | 41 | 40 | 36 | |
| | | | 0.3 | | 0.0563 | 0.0586 | 0.0611 | 26 | 25 | 23 | |
| | | 3 | 0.2 | | 0.0088 | 0.0090 | 0.0093 | 59 | 58 | 56 | |
| | | | 0.3 | | 0.0428 | 0.0441 | 0.0455 | 38 | 36 | 35 | |
| | | 4 | 0.3 | | 0.0345 | 0.0354 | 0.0363 | 52 | 50 | 47 | |
| | | | 0.4 | | 0.1054 | 0.1080 | 0.1108 | 38 | 36 | 34 | |
| | | 5 | 0.3 | | 0.0289 | 0.0295 | 0.0302 | 61 | 60 | 58 | |
| | | | 0.4 | | 0.0882 | 0.0900 | 0.0920 | 46 | 45 | 43 | |
| | 3 | 2 | 0.3 | 30 | 0.0387 | 0.0403 | 0.0420 | 40 | 38 | 36 | |
| | | | 0.4 | | 0.1199 | 0.1248 | 0.1301 | 30 | 27 | 25 | |
| | | 3 | 0.3 | | 0.0295 | 0.0304 | 0.0314 | 56 | 54 | 52 | |
| | | | 0.4 | | 0.0912 | 0.0940 | 0.0970 | 42 | 40 | 39 | |
| | | 4 | 0.4 | | 0.0736 | 0.0755 | 0.0774 | 55 | 53 | 51 | |
| | | | 0.5 | | 0.1756 | 0.1799 | 0.1845 | 44 | 42 | 41 | |
| | | 5 | 0.4 | | 0.0617 | 0.0630 | 0.0643 | 71 | 68 | 66 | |
| | | | 0.5 | | 0.1471 | 0.1501 | 0.1533 | 54 | 53 | 51 | |
| Angolo braccio 135° UA135R (Avvolgimento a Dx) UA135L (Avvolgimento a Sx) | 4 | 2 | 0.4 | 40 | 0.0918 | 0.0955 | 0.0996 | 39 | 37 | 34 | |
| | | | 0.5 | | 0.2206 | 0.2296 | 0.2394 | 29 | 28 | 27 | |
| | | 3 | 0.4 | | 0.0700 | 0.0722 | 0.0744 | 56 | 54 | 52 | |
| | | | 0.5 | | 0.1680 | 0.1732 | 0.1787 | 42 | 41 | 40 | |
| | | 4 | 0.5 | | 0.1357 | 0.1390 | 0.1425 | 57 | 54 | 52 | |
| | | | 0.6 | | 0.2763 | 0.2831 | 0.2903 | 48 | 47 | 45 | |
| | | 5 | 0.5 | | 0.1138 | 0.1161 | 0.1185 | 69 | 67 | 65 | |
| | | | 0.6 | | 0.2315 | 0.2363 | 0.2413 | 60 | 59 | 58 | |
| Angolo braccio 180° UA180R (Avvolgimento a Dx) UA180L (Avvolgimento a Sx) | 5 | 2 | 0.5 | 50 | 0.1793 | 0.1866 | 0.1944 | 39 | 36 | 34 | |
| | | | 0.6 | | 0.3672 | 0.3821 | 0.3983 | 31 | 30 | 27 | |
| | | 3 | 0.5 | | 0.1368 | 0.1409 | 0.1454 | 55 | 52 | 51 | |
| | | | 0.6 | | 0.2797 | 0.2883 | 0.2974 | 47 | 44 | 42 | |
| | | 4 | 0.6 | | 0.2259 | 0.2314 | 0.2373 | 60 | 58 | 56 | |
| | | | 0.8 | | 0.6936 | 0.7108 | 0.7289 | 42 | 41 | 40 | |
| | | 5 | 0.6 | | 0.1894 | 0.1933 | 0.1974 | 75 | 73 | 71 | |
| | | | 0.8 | | 0.5811 | 0.5931 | 0.6056 | 54 | 53 | 52 | |
| | 6 | 2 | 0.6 | 60 | 0.3099 | 0.3224 | 0.3360 | 37 | 36 | 34 | |
| | | | 0.8 | | 0.9590 | 0.9981 | 1.0406 | 26 | 25 | 24 | |
| | | 3 | 0.6 | | 0.2363 | 0.2436 | 0.2512 | 56 | 52 | 50 | |
| | | | 0.8 | | 0.7299 | 0.7523 | 0.7762 | 38 | 36 | 35 | |
| | | 4 | 0.8 | | 0.5891 | 0.6037 | 0.6190 | 50 | 48 | 47 | |
| | | | 1.0 | | 1.4045 | 1.4394 | 1.4760 | 42 | 40 | 39 | |
| | | 5 | 0.8 | | 0.4939 | 0.5041 | 0.5147 | 63 | 61 | 60 | |
| | | | 1.0 | | 1.1765 | 1.2008 | 1.2262 | 51 | 50 | 49 | |

La costante molla è un valore di riferimento con braccio tagliato alla lunghezza di L/2, R/2.

1N=0.101972kgf
1 deg =1°(Angolo)

Codice componente - n - d
UA90R4 - 3 - 0.5

Alterations: Codice componente - n - d - (LC, RC, LBC, RBC)
UA90R4 - 3 - 0.5 - LC12–RC15–LBC90–LZ5

| Varianti | Taglio bracci | | Piegatura braccio sinistro | Piegatura braccio destro |
|---|---|---|---|---|
| Codice | LC | RC | LBC | RBC |
| Spec. |  | | (Avvolgimento a Dx)  (Avvolgimento a Sx)  | (Avvolgimento a Dx)  (Avvolgimento a Sx)  |
| | I bracci vengono tagliati alla lunghezza di LC o RC. LC≥3,RC≥3 Incrementi di 1mm Codice d'ordine LC12 | | •LBC···Specifica l'angolo (Vedere la figura sopra) Selezionare tra LBC0, LBC90, LBC180 e LBC270. •LZ·····Specifica la posizione (Incrementi di 1mm) LZ≥3 L-LZ≥3 Codice d'ordine LBC90–LZ10 | •RBC···Specifica l'angolo (vedere la figura sopra) Selezionare tra RBC0, RBC90, RBC180 e RBC270. •RZ·····Specifica la posizione (Incrementi di 1mm) RZ≥3 R-RZ≥3 Codice d'ordine RBC90–RZ10 |