

Piastre di montaggio, staffe

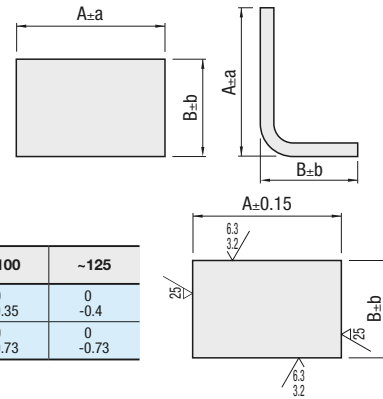
Panoramica

1. Tolleranze delle dimensioni lavorate standard e tolleranze di spessore di lamiera, barre piatte e materiale rollato

<Tolleranze delle dimensioni lavorate standard>

Prodotto	Gamma dimen- sioni (Dim. A & B)	6 o inferiore	Oltre 6, e 30 o inf.	Oltre 30, e 120 o inf.	Oltre 120, e 400 o inf.
Lamiera (Senza curvature) Barre piatte (Larghezza configurabile) Alluminio rollato, fresatura su 6 superfici Angolo a L - Saldata	Tolleranza ammessa (a, b)	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5
Lamiera (Prodotti curvi)	Tolleranza ammessa (a, b)	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2

* Per le lamiera, viene utilizzata la tolleranza Classe B stabilita nelle tolleranze dimensioni generali JIS B 0408 per le parti create pressando la lamiera.
* Per gli altri prodotti, viene utilizzata la classe di tolleranze di lavorazione standard JIS B 0405 (m) media.



Prodotto	Gamma dimen- sioni (Dim. B)	Materiale	-16	-25	-50	-60	-100	-125
Barre piatte (Largh. selezionabile)	Tolleranza ammessa (b)	EN 1.0038 Equiv. EN 1.1191 (trafilato a freddo) Equiv.	0 -0.18	0 -0.21	0 -0.25	0 -0.3	0 -0.35	0 -0.4
		EN 1.4301 Equiv.	0 -0.27	0 -0.33	0 -0.39	0 -0.73	0 -0.73	0 -0.73

<Tolleranza spessore piastra>

Prodotto	Materiale	Spessore piastra						
		1,0-4,5	5	6	10	12	15, 16, 19	20
Lamiera	Tutti i materiali EN 1.0038 Equiv.	Poiché il materiale rimane nudo, come riferimento si usa =spessorex0.1.						
Barre piatte (Larghezza selez. - config.)	EN 1.1191 (trafilato a freddo) Equiv.	-	0 -0.18	0 -0.18	-	0 -0.22	0 -0.27	0 -0.3
	EN 1.4301 Equiv.	-	0 -0.3	0 -0.3	-	0 -0.22	0 -0.27	0 -0.33
Materiale rollato	EN AW-5052 Equiv.	-	±0.35	±0.45	±0.5	±0.6	±0.7	±0.7

* Per alcuni prodotti, alcune tolleranze potrebbero non essere supportate per lo spessore corrispondente, anche se presenti nella tabella. Per dettagli sullo spessore supportato per materiale/prodotto, vedere la pagina di ciascun prodotto.

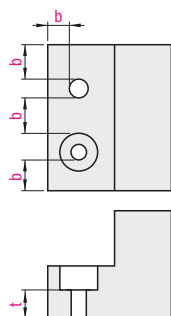
2. Tipo foro

Tipo foro	Foro per bullone	Fori svasati	Foro passante	Fori maschiati (Fil. grossa)
Codice	N, NA	Z, ZF, ZB, ZBA	D, DA	M, MA
Schema profilo				
Dettagli	Foro passante per viti/bulloni. Utilizzare il diametro nominale bullone per la specifica. (*) Vedere la tabella a destra per le dimensioni di lavorazione)	Foro svasato per viti/bulloni. Utilizzare il diametro nominale bullone per la specifica. (*) Vedere la tabella a destra per le dimensioni di lavorazione)	Foro passante il cui diametro può essere specificato con incrementi di 0.5mm o 1mm.	Maschiatura filettatura grossa. Utilizzare le dimensioni del foro maschiato per la specifica.

☝ Foro passante per bullone (N, NA)
Foro svasato (Z, ZF, ZB) Lavorazione per diametro nominale

Misura nominale vite	Dimensioni lavorazione	
	d, h	d1
3	3.5	6.5
4	4.5	8
5	5.5	9.5
6	6.5	11
8	9	14
10	11	18
12	14	20
14	16	23
16	18	26

3-1. Limiti di lavorazione: barre piatte, alluminio rollato, 6 superfici fresate, angoli a L, saldati



☝ La lavorazione inferiore ai limiti indicati non è possibile.

■ b Valori condizionali

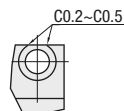
Tipo foro, codice	Valori specificati	Valori specificati (Nominali) b Valori condizionali								
		3	4	5	6	8	10	12	14	16
Fori maschiati	M, MA	0.8	0.8	0.8	1	1	1	1	1.5	1.5
Foro per bullone	N, NA	0.8	0.8	1	1	1	1	1	1	1
Fori svasati	Z, ZF, ZB	0.8	0.8	1	1	1	1	1	1	1

Tipo foro, codice	Valori specificati	Per valore specificato (Diam. foro) b Valori condizionali			
		3.0-5.0	5.1-25.0	25.1-50.0	50.5-100.0
Foro passante	D, DA	0.8	1	2	3
Foro di precisione (H7)	DC, DFC	1.5	2	3	4

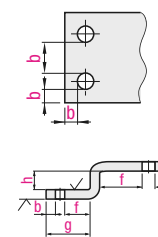
■ t Valori condizionali

Tipo foro, codice	Valori specificati	Valori specificati (Nominali) t Valori condizionali								
		3	4	5	6	8	10	12	14	16
Fori svasati	Z, ZF, ZB	0.8	0.8	0.8	1	1	1	1	1.5	1.5

☝ Quando la svasatura e lo spessore della parete sono inferiori a 0.5, la svasatura potrebbe rompersi.



3-2. Limiti di lavorazione: lamiera



☝ La lavorazione inferiore ai limiti indicati non è possibile.

Spessore piastra	f (Distanza tra foro e curvatura)				Tolleranza foro: foro assolo- to parallelo alla curvatura	Distanza tra il foro e la superficie terminale	h	g		
	EN 1.4300 Equiv. EN 1.0038 Equiv. (Barrinato o scaldato)	EN AW-5052 Equiv.	EN 1.4301 Equiv.(ZB)	Curvatura a L					Curvatura convessa a L	Curvatura convessa a Z
1.0	-	1.0	2	3	3	5.5	3.5	1	5.5	5.5
1.6	1.5	1.5	2	3.5	3	6	4	1	6	6
2.3	2.0	2.0	2	4.5	3	7	5	1.5	7	7
3.2	3.0	3.0	2	6.5	3	9	7	1.5	9	9
4.5	4.0	4.0	3	7.5	4	11	8 (9)	2	11	11
6.0	5.0	5.0	3	14	4	16	15	2.5	16	18

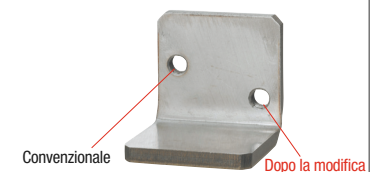
☝ Il foro assolato f parallelo a T4.0 - 4.5 sarà (9).

☝ Il foro potrebbe essere deformato se specificato con il valore limite mostrato sopra.



Nota
I limiti di lavorazione della curvatura a L sono stati aumentati. I fori possono essere posizionati più vicini alle curvature rispetto a prima!

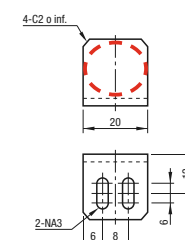
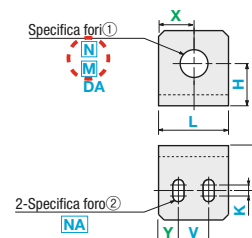
(Catalogo pubblicato nel 2012)



4. Esempio di specifica del foro

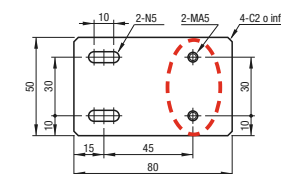
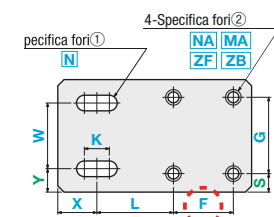
① Per ciascun simbolo di foro racchiuso in □, è possibile eliminare il foro applicabile. Codice d'ordine Specificare i parametri di posizione foro e il foro come 0.

Esempio d'ordine **FASBS-SP-T2.3-A20-B20-L20-X0-H0-N0-Y6-V8-S12-NA3-K6**



② I fori possono essere ridotti specificando il relativo passo come 0. Codice d'ordine Specificare il parametro passo foro con 0.

Esempio d'ordine **HRJDA-SCB-A80-B50-T6-X15-Y10-W30-N5-K10-L45-F0-S10-G30-MA5**



③ Quando i fori sono posizionati intorno al centro in modo uniforme, il parametro di colore verde può essere omissso.

Esempio d'ordine **FALBS-SP-T2.3-A20-B20-L20-H15-N3-V8-S12-NA3**
(Uguale a **FALBS-SP-T2.3-A20-B20-L20-X10-H15-N3-Y6-V8-S12-NA3**)

