

# Saldate Piastre di montaggio, staffe

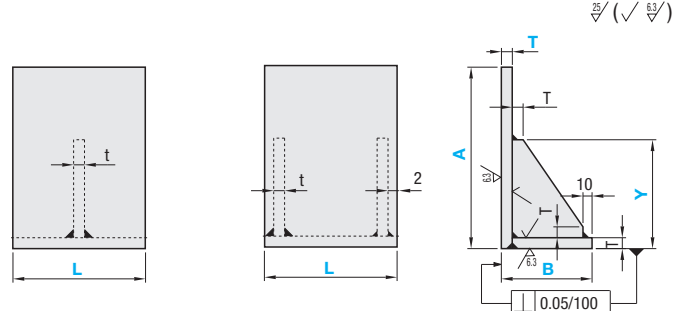
L Type



Codice componente				Simbolo materiale	Materiale	Trattamento superficiale
Tipo						
Barretta grezza con fazzoletto singolo WAS	Con 2 fori inferiori	Con 4 fori inferiori, fazzoletto singolo	Con fori inferiori assolati, fazzoletto singolo	SB	EN 1.0038 Equiv.	-
		WASBF	WASBN	SBB		Ossido nero
	WASBD	WASCF	WASCN	SBM		Nichelatura chimica
	WASCD	WASMF	WASMN	AB		-
Barretta grezza con fazzoletto doppio WAW	Fazzoletti doppi	WAWBG	Fazzoletti doppi	ABW	EN AW-5052 Equiv.	Anodizzato (Trasparente)
		WAWCG	WAWBP	ABB		Anodizzato (Nero)
	WAWMG	WAWCP	SUB	-		
	WAWMP	WAWWP	-	-		

RoHS10

WAS (Tipo con fazzoletto singolo) WAW (Tipo con fazzoletto doppio)



Tolleranza Dim T Tolleranze superficiali per dimensioni A, B, L per 100mm

Materiale	Tolleranza T
EN 1.0038 Equiv.	±0.5/100
EN AW-5052 Equiv.	±0.65/100
EN 1.4301 Equiv.	±0.65/100

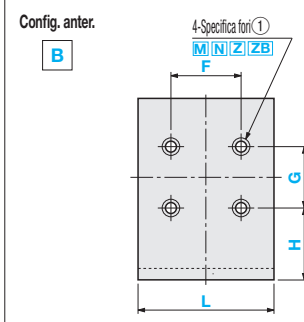
Lo spessore fazzoletto corrisponde a quello riportato nella tabella sotto.

T	8, 10	14, 17	20
t	6	9(10)	12

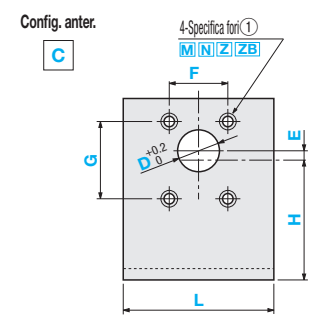
Entrambi i lati dello spessore fazzoletto (t) sono (✓) t(10) è lo spessore per EN AW-5052 Equiv.

Da C0.2 a C0.5, salvo diversa indicazione.

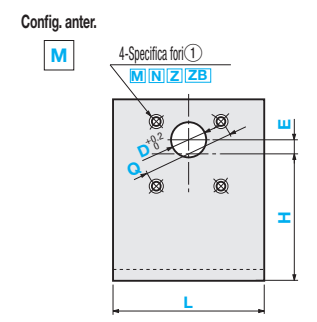
Tipo attacco (Lavorazione anteriore)



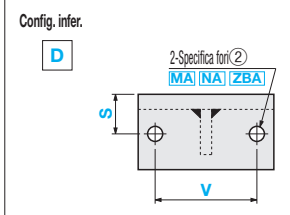
Attacco cilindro (Lavorazione anteriore)



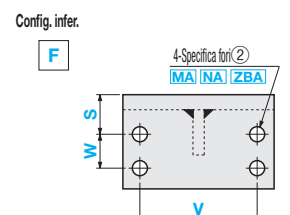
Attacco motore (Lavorazione anteriore)



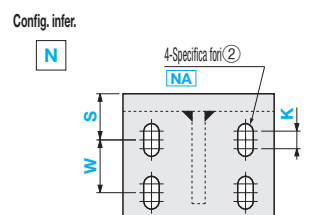
2 fori inferiori (Con fazzoletto singolo)



4 fori inferiori (Con fazzoletto singolo)



Fori inferiori assolati (Con fazzoletto singolo)

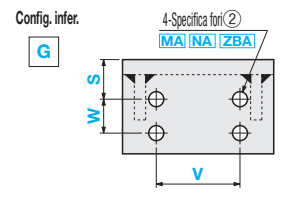


Annotare le interferenze tra il cordone di saldatura e il foro. I giunti sono saldati.

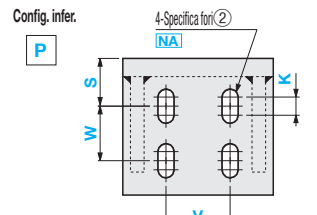
Cordone di saldatura

Materiale	Lungh. cordone [f]
EN 1.0038 Equiv.	5-10
EN AW-5052 Equiv.	10-15
EN 1.4301 Equiv.	5-10

4 fori inferiori (Con fazzoletto doppio)



Fori inferiori assolati (Con fazzoletto doppio)



Tipo	Codice componente		Selezione T	Dimensioni esterne					Incrementi di 1mm					D	Specifiche foro ①		V	S	W	Specifiche foro ②		K
	Config. anter.	Config. infer.		A	B	L	Y	H	F	G	E	Q	Code, valore nominale		Code, valore nominale	Code, valore nominale				Code, valore nominale		
Fazzoletto singolo WAS	B	D	(8) 10 14 17 20	50-300	40-150	40-200								30-290	31-100	0 (Senza foro)				0 (Senza foro)		
Fazzoletti doppi WAW	C	G	(8) si applica solo a EN 1.0038 Equiv.											Incrementi di 0.1mm	Incrementi di 0.1mm	Incrementi di 0.1mm				Incrementi di 0.1mm		

Ordering Example

Codice componente: T - A - B - L - Y - H - F - G - E - Q - D

Specifiche foro ①: Code, valore nominale

Specifiche foro ②: Code, valore nominale

Example: WAS B D - SB - T10 - A150 - B60 - L80 - Y120 - H50 - F50 - G50 - N6 - V60 - S20 - NA6

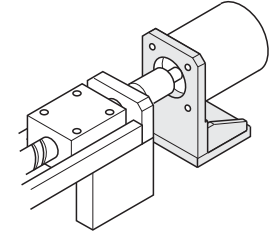
[Metodo di selezione tipo]

- Selezionare il profilo fazzoletto (Singolo o doppio) ---- L'esempio riporta il tipo con fazzoletto singolo. WAS
- Selezionare il profilo del foro anteriore. ----- L'esempio riporta il tipo di attacco B
- Selezionare la quantità di fori di montaggio inferiori o il tipo di foro. ---- L'esempio mostra il montaggio con 2 fori. D

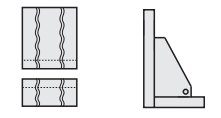
Tabella di selezione dei tipi di foro

Tipo foro	Fori maschiati	Foro per bullone	Fori svasati	Fori svasati (Posteriori)																												
Codice	M, MA	N, NA	Z	ZB, ZBA																												
Schema profilo																																
Specifiche di lavorazione	Lunghezza maschiatura effettiva Max. M, Max2	Misura nominale vite																														
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Dimensioni</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>8</th> <th>10</th> <th>12</th> <th>16</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d, h</td> <td>3.5</td> <td>4.5</td> <td>5.5</td> <td>6.5</td> <td>9</td> <td>11</td> <td>14</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>6.5</td> <td>8</td> <td>9.5</td> <td>11</td> <td>14</td> <td>18</td> <td>20</td> <td>26</td> </tr> </tbody> </table>				Dimensioni	3	4	5	6	8	10	12	16	d, h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18	d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26
Dimensioni	3	4	5	6	8	10	12	16																								
d, h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18																								
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26																								

Example



- Per la barretta grezza senza foro, se è specificato il simbolo [ABW] o [ABB], il materiale potrebbe avere [contrassegni fili placcati] e [varianti colori placcati] come mostrato a destra.
- Per la barretta grezza senza foro, se è specificato il simbolo [SBM], il materiale potrebbe avere [fori per ganci con fili placcati] come mostrato a destra.



\*Potrebbe essere presente un foro con Ø3 nell'area (SDgr).

Alterations

Codice componente: T - A - B - L - Y - H - F - G - E - Q - D(DC)

Specifiche foro ①: Code, valore nominale

Specifiche foro ②: Code, valore nominale

Example: WAS B D - SBB - T10 - A150 - B60 - L80 - Y120 - H50 - F50 - G50 - N6 - V60 - S20 - NA6 - CC10

Varianti	Modifica al taglio angolo	Modifica posizione fazzoletto	Modifica angolo foro assoluto inferiore	Modifica posizione foro D	Modifica tolleranza foro D	Variante fresatura lato posteriore
Codice	CC	RBC	RC	HDC	DC	FC
Spec.	CC = Incrementi di 1mm 3 ≤ CC ≤ 30 Codice d'ordine Aggiungere CC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -CC10	RBC = Incrementi di 0.1mm 2 ≤ RBC ≤ L-2 (Con fazzoletto singolo) RBC ≤ L/2 - t-2 (Con fazzoletto doppio). Codice d'ordine Aggiungere RBC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -RBC5	Il foro assoluto NA è ruotato di 90° rispetto al centro. Codice d'ordine Aggiungere RC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -RC	La specifica dimensione E è ruotata di 180°. Codice d'ordine Aggiungere HDC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -HDC	Foro centrale D cambiato in foro di precisione (H7). DC = Incrementi di 0,1mm 3 ≤ DC ≤ 100 Codice d'ordine Specificare sostituendo la dim. D con DC. (Es.) ~ -DC20	Lato posteriore fresato. La fresatura finisce a 10mm dal fazzoletto. Codice d'ordine Aggiungere FC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -FC