



# Perni di posizionamento a piedistallo / Perni di regolazione altezza

Dati CAD

La cavità serve a raccogliere polveri, schizzi ecc. generati durante la saldatura.

**Perni a piedistallo**

Con cavità	Senza cavità	Materiale	Durezza
KMFR	MFR	1.7242/16CrMo4	Durezza cementazione 55HRC - (prof. 0.7 - 0.8)

Dh7	Incrementi di 1mm
12	
13	
14	
15	0
16	-0.018
17	
18	
19	0
20	-0.021

**-Con cavità**

**-Senza cavità**

Codice componente	D	P	B	L	T	M	Prezzo unitario €
<b>KMFR</b>	18	12-20	8.0-12.0	5-10	3-10	6 8	
<b>MFR</b>	22						
	25						
	28						
	30						

**Esempio di ordine** KMFR30 - D15 - P8.0 - B8 - L5 - T18 - M6

**Varianti** MFR18 - D15 - P10.0 - B8 - L5 - T20 - M6 - MZ

**Giorni consegna** 10 Giorni

**Prezzo** Sconto volumi elevati (Arrotondamento per difetto al cent.) P87

**Gola di usura**

**Esempio** Possibilità di posizionare i pezzi in verticale e in orizzontale. La cavità può essere utilizzata per raccogliere polveri, schizzi, ecc. generati durante la saldatura. Ideali nei processi di saldatura ad arco, durante cui viene generata una consistente quantità di schizzi.

**Perni di regolazione altezza**

Filettatura maschio	Viti di fermo	Profilo	Materiale	Durezza
HUPNA	HUPTA	Rotondo	1.7220/34CrMo4	Durezza temprata 35-40HRC
HUPND	HUPTD	A rombo		
THUPNA	THUPTA	Rotondo	1.7242/16CrMo4	Durezza cementazione 55HRC - (prof. 0.7 - 0.8)
THUPND	THUPTD	A rombo		Anti-cementazione sulla filettatura

Riferimento:  $\sin 15^\circ = 0.259$   $\sin 30^\circ = 0.5$   $\sin 45^\circ = 0.707$   
 $\tan 15^\circ = 0.267$   $\tan 30^\circ = 0.577$   $\tan 45^\circ = 1$

Codice componente	P	B	T	H	E (Profilo A)	W	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9	L10	L11	L12	L13	L14	L15	L16	L17	L18	L19	L20	L21	L22	L23	L24	L25	L26	L27	L28	L29	L30	L31	L32	L33	L34	L35	L36	L37	L38	L39	L40	L41	L42	L43	L44	L45	L46	L47	L48	L49	L50	L51	L52	L53	L54	L55	L56	L57	L58	L59	L60	L61	L62	L63	L64	L65	L66	L67	L68	L69	L70	L71	L72	L73	L74	L75	L76	L77	L78	L79	L80	L81	L82	L83	L84	L85	L86	L87	L88	L89	L90	L91	L92	L93	L94	L95	L96	L97	L98	L99	L100																																																																																																	
<b>HUPNA</b>	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	155	160	165	170	175	180	185	190	195	200	205	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320	325	330	335	340	345	350	355	360	365	370	375	380	385	390	395	400	405	410	415	420	425	430	435	440	445	450	455	460	465	470	475	480	485	490	495	500	505	510	515	520	525	530	535	540	545	550	555	560	565	570	575	580	585	590	595	600	605	610	615	620	625	630	635	640	645	650	655	660	665	670	675	680	685	690	695	700	705	710	715	720	725	730	735	740	745	750	755	760	765	770	775	780	785	790	795	800	805	810	815	820	825	830	835	840	845	850	855	860	865	870	875	880	885	890	895	900	905	910	915	920	925	930	935	940	945	950	955	960	965	970	975	980	985	990	995	1000

**Esempio di ordine** HUPNA A 10 - P4.8 - B10 - L10 - T20.0 - H20 - A60 - E5

**Varianti** HUPTA B 10 - P6.0 - B10 - T10.0 - H15 - A30 - KD

**Giorni consegna** 10 Giorni

**Prezzo** Sconto volumi elevati (Arrotondamento per difetto al cent.) P87

**Varianti**

Posizione sede	Sede	Sedi chiave	Diámetro filettatura
KC	KD	SC	MC

**Spec.**

Codice d'ordine	Descrizione
KC	Modifica la posizione della sede a 90° rispetto alla posizione standard 0°.
KD	Lavorazione su un lato. Quando T5.0-7.0; 3mm. Quando T7.1-20.0; 5mm.
SC	Aggiunge sedi chiave. SC=Incrementi di 1 mm. SC=DSC-PSC=H-2.
MC	Modifica il diametro della filettatura. D/3; M-D. Mmin3.

**Esempio** Possibilità di posizionare i pezzi in verticale e in orizzontale.

# Rondelle di regolazione altezza / Supporti perni di posizionamento per maschere

-Filettatura maschio / Filettatura femmina-

Dati CAD

**Rondelle di regolazione altezza**

Tipo	Materiale	Durezza
HUK	1.7220/34CrMo4	Tempra 35-40HRC
THUK	1.7242/16CrMo4	Cementazione 55HRC - (prof. 0.7 - 0.8)

Codice componente	P	T	H	Prezzo unitario €
<b>HUK</b>	6	8.0-12.0	10-20	
	8	10.0-16.0	12-20	
	10	12.0-20.0	14-25	
	12	14.0-25.0	16-30	
	16	18.0-32.0	20-35	

**Esempio di ordine** HUK6 - P11.8 - T10.0 - H20

**Giorni consegna** 8 Giorni

**Prezzo** Sconto volumi elevati (Arrotondamento per difetto al cent.) P87

Per ordini superiori ai valori indicati, richiedere un preventivo.

**Supporti Integrati**

Filettatura maschio	Filettatura femmina	Materiale	Durezza
YGID	YGIDB	1.1191/CA5E	Durezza temprata 40 - 45HRC

**Supporti**

Filettatura maschio	Filettatura femmina	Materiale	Durezza
YGIDP	YGIDPB	1.1191/CA5E	Durezza temprata 40 - 45HRC

**Integrati**

Filettatura maschio	Filettatura femmina	Materiale	Durezza
YGIDP	YGIDPB	1.1191/CA5E	Durezza temprata 40 - 45HRC

**Selezione profilo punta**

Profilo A: Il foro centrale rimane.  $e=P/2 \tan(A/2) \geq 2$

Profilo B: Il foro centrale rimane.  $e=P/2 \tan(A/2) - R(\sin(A/2))$

Codice componente	Dg6	Selezione P (H7)	Incrementi di 1mm	Incrementi di 1mm	Filettatura maschio	Filettatura femmina
Supporto (Filettatura maschio)	16	-0.006	8	70-200	6 8 10	8 10
	20	-0.017	8 10 12			10 14
Supporto (Filettatura femmina)	25	-0.007	10 12 16		8 10	10 14 18
	30	-0.020	12 16			

Codice componente	P	B	L	E (Profilo A)	M	R
Integrato (Filettatura maschio)	12	-0.006	6.0-11.0	30	6 8 10	8
	16	-0.017	6.0-15.0	60	6 8 10	8 10
Integrato (Filettatura femmina)	20	-0.007	6.0-16.0	90	8 10	10 14
	30	-0.020	16.0-24.0	120	8 10	10 14 18

**Esempio di ordine** YGIDP B 20 - P12.8 - B30 - L100 - A30 - E - M8

**Varianti** YGIDB A 20 - P12.8 - B30 - L100 - A30 - E - M8

**Giorni consegna** 8 Giorni

**Prezzo** Sconto volumi elevati (Arrotondamento per difetto al cent.) P87

D	YGID	YGIDB	YGIDP	YGIDPB
12	L70-150	L151-200	L70-150	L151-200
16				
20				
25				
30				

**Varianti**

Sede	Sedi chiave	Foro laterale	Lunghezza filettatura
KD	SC	RH	FC

**Spec.**

Codice d'ordine	Descrizione
KD10	Lavora un dente d'arresto su un lato. KD=Incrementi di 1 mm. KD=3-10.
SC	Aggiunge sedi chiave. SC, X=Incrementi di 1 mm. Supporti: 1-SC<L/3, SC=0; SC+X<L-L. Integrati: 1-SC<L/3, SC=0. 5<X<15.
RH15	Aggiunge un foro per l'estrazione del perno durante la sostituzione. RH=Incrementi di 1 mm. RH=25-10. 15<RH<4+8.
FC	Modifica la lunghezza filettatura in Mx2.

**Maggiorazione** 2,00 5,00 3,00 3,00