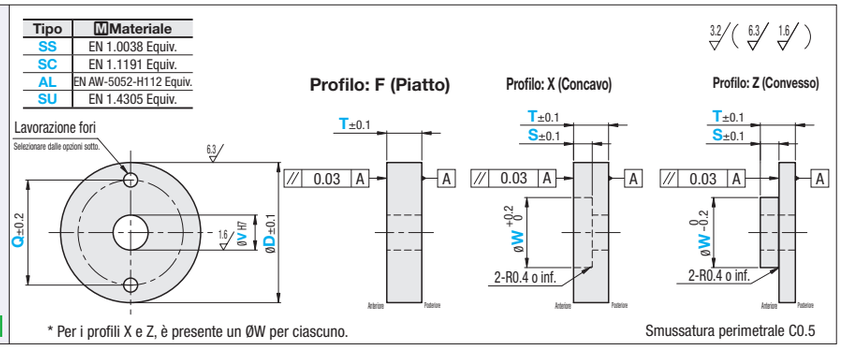
Piastre circolari lavorate

Tipo	Materiale
SS	EN 1.0038 Equiv.
SC	EN 1.1191 Equiv.
AL	EN AW-5052-H112 Equiv.
SU	EN 1.4305 Equiv.

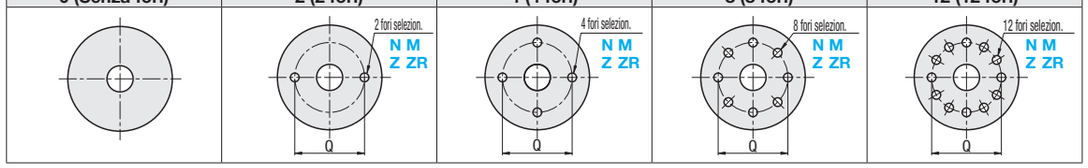


* Per i profili X e Z, è presente un ØW per ciascuno.

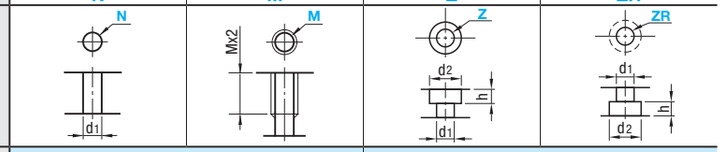
Smussatura perimetrale C0.5

Codice componente			Incrementi di 1mm				Selezione			Incrementi di 1mm
Tipo	Profilo	T	D	V	W	S	H: Numero di fori	Foro selezionabile	Diam. nominale	Q
SS (EN 1.0038 Equiv.) SC (EN 1.1191 Equiv.) AL (EN AW-5052 Equiv.) SU (EN 1.4305 Equiv.)	F (Piatto) X (Concavo) Z (Convesso)	8 10 15 20 25 30	60~300	10~100 V≤Dx0.8	20~260 W-V≥10 D-W≥20	5~25 T-S≥5	0 2 4 8 12	N (Foro passante) M (Foro maschiato) Z (Foro svasato) ZR (Foro svasato su superficie posteriore)	5 6 8 10	35~280 Q>W+d1(d2)+2b1 (Vedere i limi di lavorazione in fondo a questa pagina.)

H: N. di fori selezionabile (distribuzione uniforme)



Selezione fori

Tipo di foro	Foro passante	Foro maschiato	Foro svasato	Foro svasato su superf. post.
Codice	N	M	Z	ZR
Profilo				

Specifiche di lavorazione

Dimensione	Diam. nominale 5	6	8	10
d_1	5.5	6.5	9	11

Il foro pilota per la maschiatura è passante quando Mx2<T.
Il foro maschiato è passante quando Mx2≥T.

Dimensione	Diam. nom. bullone 5	6	8	10
d_1, h	5.5	6.5	9	11
d_2	9.5	11	14	18

Per il diametro nominale bullone 6, T≥10 (per profilo Z, T-S≥10)
Per 8 e 10, T≥15 (T-S≥15, quando profilo Z)

Codice componente (Tipo | Profilo | T) - D - V - W - S - H - Foro selezionabile Codice/Diam. nominale - Q

SS F 10 - D100 - V20 - H2 - N5 - Q60
SS X 10 - D100 - V50 - W60 - S5 - H4 - M5 - Q80

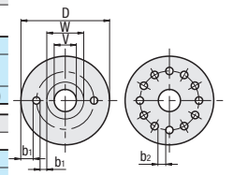
Codice componente (Tipo | Profilo | T) - D - V - W - S - H - Foro selezionabile Codice/Diam. nominale - Q -(WA, WB, WC, PC)

SS Z 20 - D200 - V30 - W100 - S10 - H4 - Z5 - Q150-WB-PC10-PX75

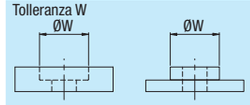
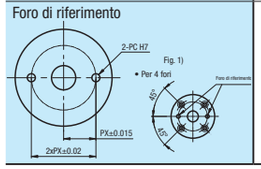
Limiti di lavorazione di Q e PX

Foro passante (N), Foro maschiato (M), Foro di riferimento (PC)	Diam. nominale 5	6	8	10
d_1	5.5	6.5	9	11
Distanza min tra un foro e il diametro D, W e V (b_1)	4.5	5.5	7.5	9
Distanza min tra i fori (b_2)	Qπ/Numero di fori (H)-d1(M)-(PC)≥d1(M)+(PC)			

Foro svasato (Z) Foro svasato su superficie posteriore (ZR)	Diam. nominale 5	6	8	10
d_2	9.5	11	14	18
Distanza min tra un foro e il diametro D, W e V (b_1)	2.5	3	4.5	5
Distanza min tra i fori (b_2)	Qπ/Numero di fori (H)-d2-(PC)≥d2+(PC)			



* Nello schema, il diametro foro H indica d_1, M e d_2.

Varianti	Codice	Spec.
Tolleranza W 	WA WB WC	Profilo / Tolleranza / Incrementi di 1mm X (Concavo) / H7 / WA Z (Convesso) / g6 / WB h6 / WC
Foro di riferimento 	PC	Codice d'ordine: PC (Selezionabili), PX (Configurabili) Esempio d'ordine: PC10-PX50 Selezione PC =5, 6, 8, 10 Prof. PC = Passante (prof. effettiva PCx3) PX:2PX>W+d1(d2)+2b1 Vedere i limiti di lavorazione. Quando sono presenti fori di montaggio sul motore, i fori di riferimento si troveranno lungo una linea centrale tra i fori per viti. (Vedere Fig. 1)

Addebito lavorazione fori

H	Prezzo
Senza fori	
2 fori	
4 fori	
8 fori	
12 fori	

Aggiungere il prezzo del profilo all'addebito lavorazione fori.

(Es.)Per SSZ10-D100-V50-W60-S5-H4-N5-Q80

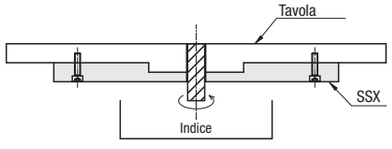
Prezzo profilo + Addebito fori H = Prezzo

Prezzo profilo

Tipo	T	D	V	Prezzo unitario Profilo F	Profilo X	Profilo Z
SS (EN 1.0038 Equiv.)	8, 10	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	15	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	20	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	25	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	30	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			

Tipo	T	D	V	Prezzo unitario Profilo F	Profilo X	Profilo Z
SC (EN 1.1191 Equiv.)	8, 10	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	15	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	20	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	25	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	30	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			

Tipo	T	D	V	Prezzo unitario Profilo F	Profilo X	Profilo Z
AL (EN AW-5052 Equiv.)	8, 10	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	15	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	20	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	25	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	30	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			

Tipo	T	D	V	Prezzo unitario Profilo F	Profilo X	Profilo Z
SU (EN 1.4305 Equiv.)	8, 10	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	15	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	20	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	25	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			
	30	60~100	10~ 50			
			51~ 80			
		101~200	10~ 50			
			51~100			
		201~300	10~ 50			
			51~100			

Example