

NOTE GENERALI:

1 - Il proporzionamento del foro da centro é definito in base a:

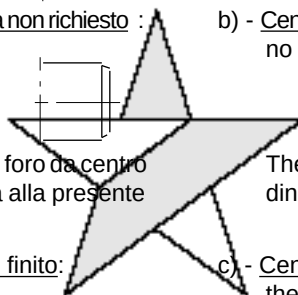
- a) - materiale $\sigma_{Sn} \leq 450 \text{ N/mm}^2$;
- b) - massa del rotante;
- c) - sollecitazione dovuta a lavorazioni meccaniche, considerando normali operazioni di sgrossatura;

2 - Indicazioni dei fori da centro da riportare sui disegni:

- a) - Foro da centro richiesto sul pezzo finito:
deve essere indicato; es.:

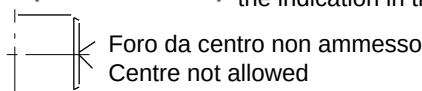


- b) - Foro da centro ammesso sul pezzo finito, ma non richiesto :
nessuna indicazione; es.:



E' facoltà del costruttore l'esecuzione del foro da centro secondo proprie esigenze, in conformità alla presente Norma.

- c) - Foro da centro non ammesso sul pezzo finito:
deve essere indicato; es.:



E' facoltà del costruttore l'esecuzione del foro da centro secondo proprie esigenze, con l'obbligo di rimozione a lavorazioni ultimate.

3 - Il proporzionamento del foro da centro deve comunque soddisfare le seguenti relazioni:

$$\frac{D}{d_1} \geq 6,3 \quad \text{oppure} \quad \frac{D}{d_2} \geq 3$$

4 - Punte da centro per tipo R e B secondo DIN 333.

GENERAL:

1 - The centre dimension is defined according to:

- a) - material $\sigma_{Sn} \leq 450 \text{ N/mm}^2$;
- b) - weight of rotating body;
- c) - stress due to mechanical machining, assuming normal rough-machining;

2 - Indications of centres to be given in drawings:

- a) - Centre required on finished component:
the indication in the drawing shall be; ex.:

- b) - Centre allowed on finished component, but not requested:
no indication in the drawing; ex.:

- c) - Centre not allowed on finished component:
the indication in the drawing shall be:

The manufacturer shall be free to drill the centre according to his requirements and to this Std

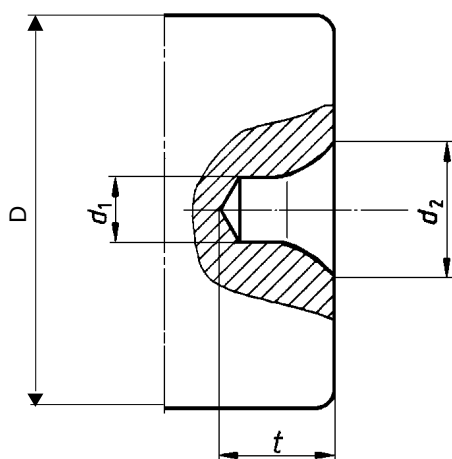
The Manufacturer shall be free to drill the centre according to this requirements, but shall then remove it when machining is completed.

3 - In any case, the centre dimension shall be in accordance with the following relation:

$$\frac{D}{d_1} \geq 6,3 \quad \text{or} \quad \frac{D}{d_2} \geq 3$$

4 - Centre drills for type R and B according to DIN 333.

FORI DA CENTRO BOMBATI SENZA SALVACENTRO DIN 332/1 Tipo R
RADIUS FORM CENTRES, WITHOUT PROTECTIVE CHAMFER DIN 332/1 Type R



Impieghi:

- uso generale;
- fucinati sgrossati.

Use:

- general applications;
- rough machined forgings

d ₁	d ₂	t min	Massa (Kg) Mass	
			>	≤
2,5	5,3	4,6	-	30
4	8,5	7,4	30	100
5	10,6	9,2	100	200
6,3	13,2	11,4	200	500
8	17	14,7	500	1200
10	21,2	18,3	1200	1800