





**SUPPORTI IN DUE META' PER  
ACCOPPIAM. RIGIDI (Manine, leve, bracci ecc.)  
TWO-HALF SUPPORTS FOR STIFF  
COUPLINGS (Kick-offs, levers, arms, etc.)**

**STANDARD N° 2.3.014**

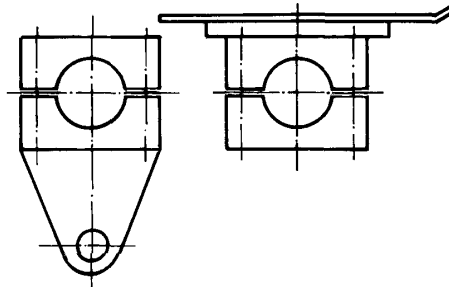
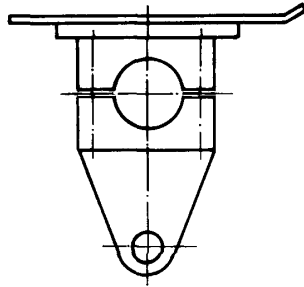
|                         |                |         |
|-------------------------|----------------|---------|
| REV. 00                 | FOGLIO SHEET 2 | DI OF 4 |
| SOSTITUISCE<br>REPLACES | 2.4.031        |         |

Particolari come definiti in figura, non devono essere eseguiti con due disegni (uno per ogni semisupporto). In fase di montaggio, con i due semisupporti costruiti separatamente, i fori di bloccaggio possono non risultare coassiali.

Pertanto bisogna eseguire un unico disegno con riportata la nota seguente ben visibile:

"TAGLIARE DOPO AVER FINITO I FORI"

Esempi:



Two drawings (one for each half support) for details of this kind or the like, shall not be made. During erection, since the two half supports were made separately, the locking holes may be not coaxial.

Consequently a single drawing reporting the following well-visible remark is to be made:

"CUT AFTER THE HOLES ARE FINISHED"

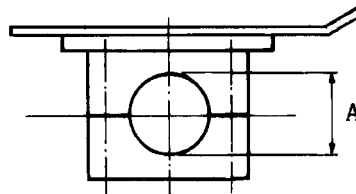
Examples:

ATTENZIONE

Questo non è valido se i due semisupporti devono andare a contatto.

ATTENTION

This does not apply if the two half supports are to be brought into contact.



In questo caso bisogna eseguire due particolari sui quali devono essere richiamate, con delle note, le lavorazioni da eseguire assieme.

Es.: Eseguire tutti i fori per viti, spine ed il foro A in accoppiamento al particolare a dis. ....

Quando il supporto è ricavato da fusione, consultare di volta in volta U.T.M.

Si riportano alcuni esempi con dei parametri che bisogna rispettare per poter eseguire un unico disegno.

a - L'operazione di taglio, in officina, si esegue con una fresa a disco con le seguenti caratteristiche:

In this case two detail drawings, where machinings to be carried out together are specified, should be made.

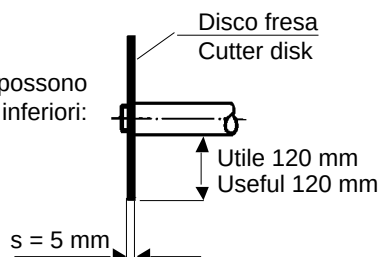
Ex.: Make all holes for screw, gudgeons and hole A coupled with detail to drwg. ....

When the support is made from a casting, contact U.T.M. on a time by time basis.

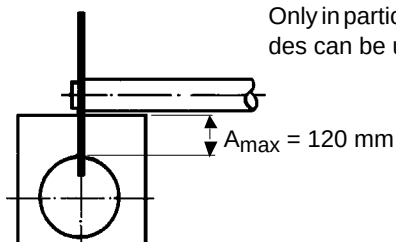
The following are some examples of the parameters to be complied with when a single drawing is made.

a - Cutting in the workshop is performed by means of a disk-type milling cutter having the following characteristic:

Solo in casi particolari si possono usare spessori lame "S" inferiori: minimo 3 mm.



Only in particular cases thinner blades can be used: 3 mm min.



Descrizione - Description

Date

Rev.