

UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI FEDERICO II

SCUOLA POLITECNICA E DELLE SCIENZE DI BASE CdS in INGEGNERIA dell'AUTOMAZIONE

Corso di Prototipazione Virtuale (9 CFU)



A.A. 2024/2025 Esercitazione n°6

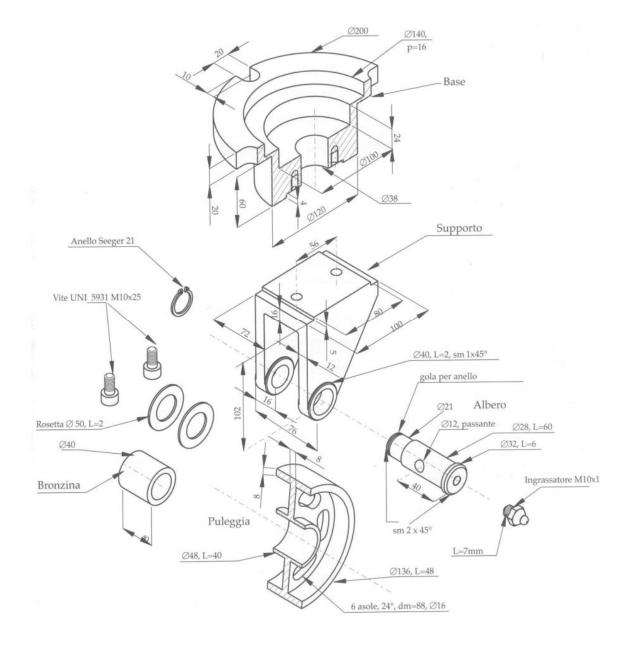
Eseguire la modellazione di assieme del dispositivo rappresentato in figura secondo un approccio top-down. Le quote mancanti devono essere ricavate dal confronto con gli altri pezzi. Gli elementi unificati che non sono presenti nel catalogo standard possono essere sostituiti, se possibile, con elementi simili. In caso contrario, devono essere modellati a parte poi inseriti nel modello secondo un approccio bottom-up.

NOTE:

- "sm" indica la presenza di uno smusso.
- "dm" indica un diametro (es. il diametro della circonferenza centrata nell'asse della puleggia e passante per l'asse curvilineo dell'asola)
- "p" indica una profondità
- "L" si riferisce ad una lunghezza/larghezza in generale (es. Larghezza del mozzo della puleggia, ecc.)



Docente: Prof. Giuseppe Di Gironimo





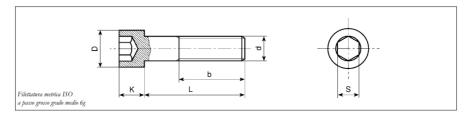
UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI FEDERICO II

SCUOLA POLITECNICA E DELLE SCIENZE DI BASE CdS in INGEGNERIA dell'AUTOMAZIONE Corso di Prototipazione Virtuale (9 CFU)



A.A. 2024/2025 Esercitazione n°6

	METRI (etro foro pa	ssante					
Diametro di filettatura	D Serie							
d	fine	media	grossolana					
1	1,1	1,2	1,3					
1,2	1,3	1,4	1,5					
1,4	1,5	1,6	1,8					
1,6	1,7	1,8	2					
1,8	2	2,2	2,4					
2	2,2	2,4	2,6					
2,2	2,4	2,6	2,8					
2,5	2,7	2,9	3,1					
3	3,2	3,4	3,6					
3,5	3,7	3,9	4,1					
4	4,3	4,5	4,8					
4,5	4,8	5	5,3					
5	5,3	5,5	5,8					
6	6,4	6,6	7					
7	7,4	7,6	8					
8	8,4	9	10					
10	10,5	11	12					
12	13	14	15					
14	15	16	17					
16	17	18	19					
18	19	20	21 24 26 28					
20	21	22						
22	23	24						
24	25	26						
27	28	30	32					
30	31	33	35					
33	34	36	38					
36	37	39	42					
39	40	42	45					
42	43	45	48					
45	7550	48	52					
48	46 50	52	56					
52		56	62					
56	54 58	62	66					
60		66	70					
64	62 66	70	74					
68	70	74	78					
72	74	78	82					
76		82	86					
80	78 82	86	93					
85	88	91	99					
90	93	96	104					
95	99	101	109					
100	104	106	114					
105	109	111	119					
110	114	116	124					
115	119	121	129					
120	124	126	134					
125	129	131	139					
130	134	136	144					
140	144	146	165					
150	155	157						



CATEGORIA A

Dimensioni in mm

d	M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16		
D	3	3,8	4,5	5,5	7	8,5	10	13	16	18	21	24		
K	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16		
S	1,5	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14		
b	15	16	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44		
									massa x 1000pz = Kg					
L=3	0,090	0,155												
4	0,100	0,175	0,345											
5	0,110	0,195	0,375	0,67										
6	0,120	0,215	0,405	0,71	1,50									
8	0,140	0,255	0,465	0,80	1,65	2,45								
10	0,160	0,295	0,525	0,88	1,80	2,70	4,70							
12	0,180	0,355	0,585	0,96	1,95	2,95	5,07	10,9						
16	0,220	0,414	0,705	1,16	2,25	3,45	5,75	12,1	20,9					
20		0,495	0,825	1,36	2,65	4,01	6,53	13,4	22,9	32,1				
25			0,975	1,61	3,15	4,78	7,59	15,0	25,4	35,7	48	71,3		
30				1,86	3,65	5,55	8,30	16,9	27,9	39,3	53	77,8		
35					4,15	6,32	9,91	18,9	30,4	42,9	58	84,4		
40					4,65	7,09	11,0	20,9	32,9	46,5	63	91,0		
45						7,86	12,1	22,9	36,1	50,1	68	97,6		
50						8,63	13,2	24,9	39,3	54,5	_ 73	106		
55							14,3	26,9	42,5	58,9	78	114		
60							15,4	28,9	45,7	63,4	84	122		
65								31,0	48,9	67,8	90	130		
70								33,0	52,1	71,3	96	138		
80								37,0	58,5	80,2	108	154		
90									64,9	89,1	120	170		
100									71,2	98,1	132	186		
110										107	144	202		
120										116	156	218		
130											168	234		
140											180	250		
150												266		
160												282		

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

Le dimensioni situate al di sopra della linea hanno il gambo interamente filettato.

ISO 4762 - UNI 5931

Docente: Prof. Giuseppe Di Gironimo