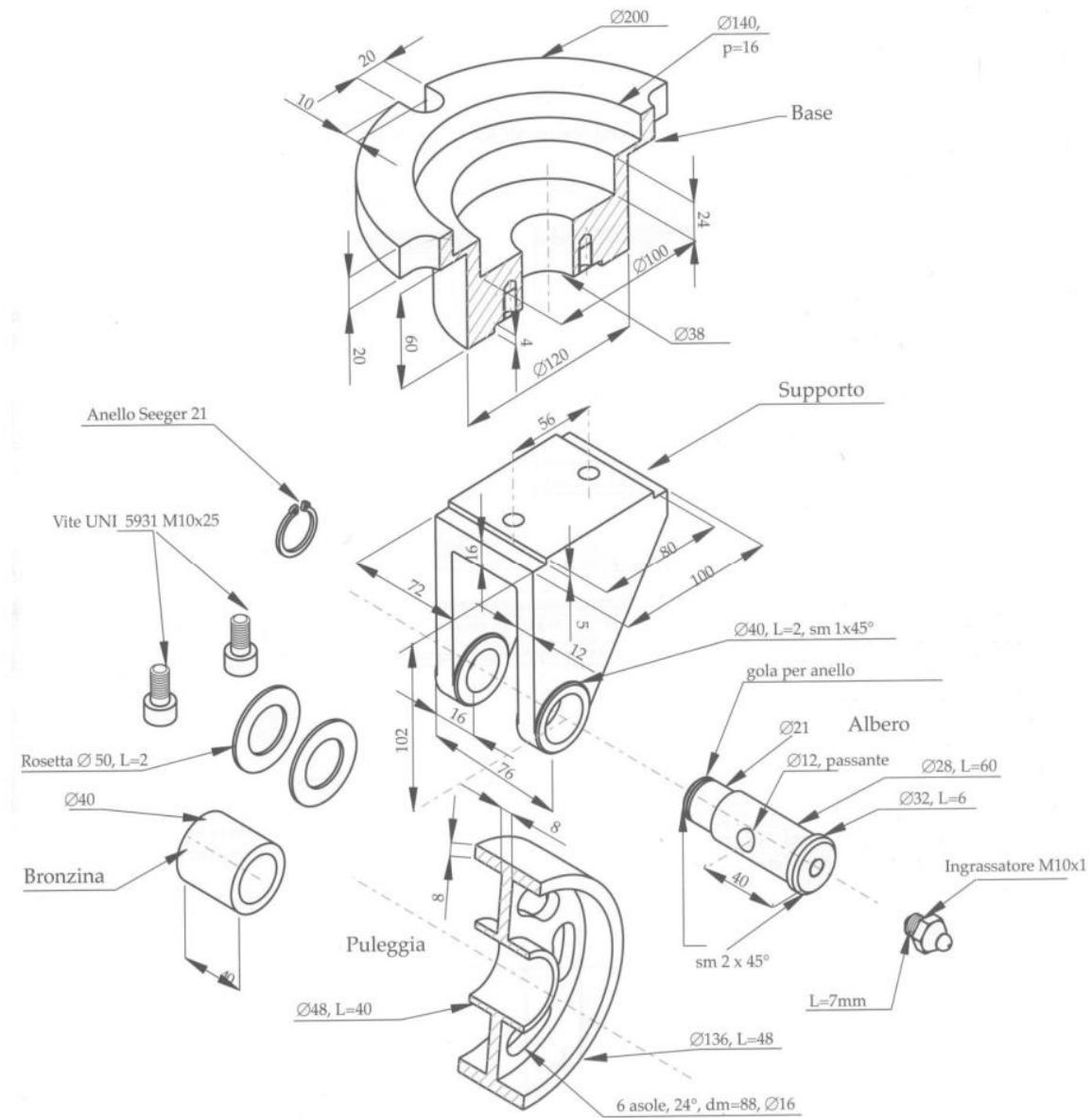




Eseguire la modellazione di assieme del dispositivo rappresentato in figura secondo un approccio top-down. Le quote mancanti devono essere ricavate dal confronto con gli altri pezzi. Gli elementi unificati che non sono presenti nel catalogo standard possono essere sostituiti, se possibile, con elementi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

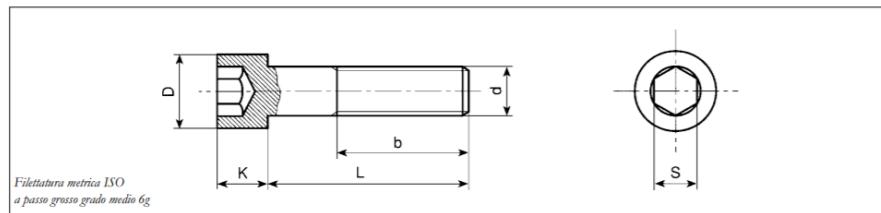
**NOTE:**

- "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.)





Tab. II. DIAMETRI DI FORI			
Diametro di filettatura d	Diametro foro passante D		
	Serie		
	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
20	21	22	24
22	23	24	26
24	25	26	28
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	46	48	52
48	50	52	56
52	54	56	62
56	58	62	66
60	62	66	70
64	66	70	74
68	70	74	78
72	74	78	82
76	78	82	86
80	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	139
125	129	131	144
130	134	136	155
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
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	0,220	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**