

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. 2022/2023 Esercitazione n°7

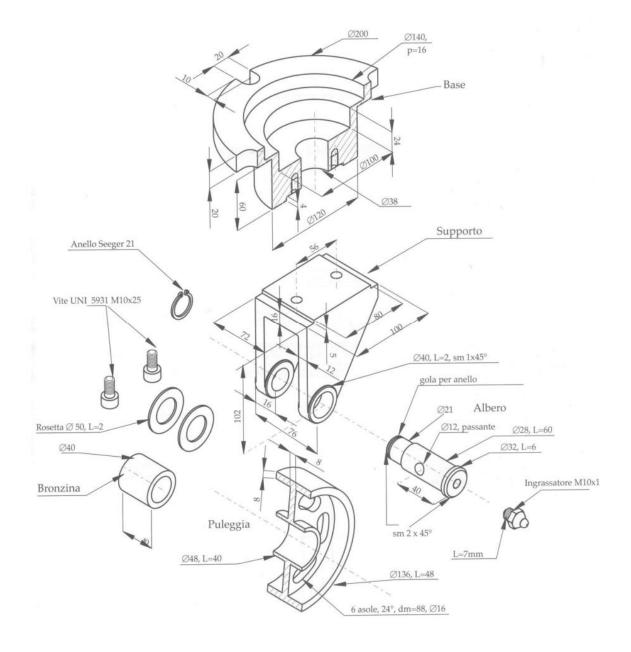
Eseguire la modellazione di assieme del dispositivo rappresentato in figura secondo un approccio top-down. Le quote mancanti devono essere ricavate dal confronto con gli altri pezzi. Gli elementi unificati che non sono presenti nel catalogo standard possono essere sostituiti, se possibile, con elementi 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





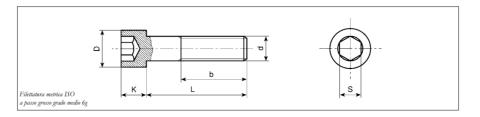
UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI FEDERICO II

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



A.A. 2022/2023 Esercitazione n°7

	METRI D		PRODUCTION OF THE PROPERTY OF				
Diametro	Diametro foro passante D						
di filettatura	Serie						
u	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	134 139				
125	129	131	139				
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
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
									mass	a 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
												continu

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