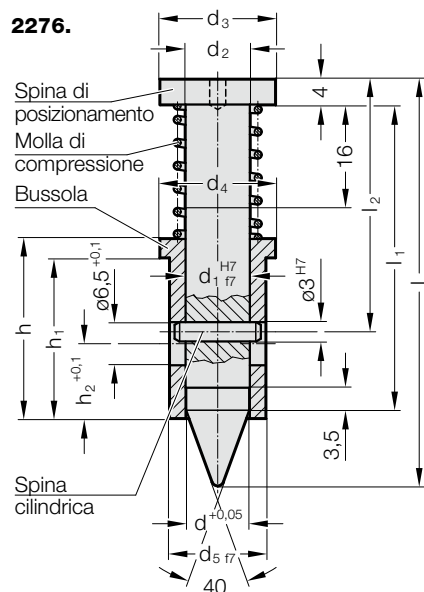


UNITÀ DI POSIZIONAMENTO CONFORMI A NORMA MERCEDES-BENZ



2276. Unità di posizionamento conformi a Norma Mercedes-Benz

N. d'ordine	d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	h	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	l	Forza della molla precaricata [daN]	Forza della molla pressato [daN]
2276.1.A.0980	9,8	10	10	18	18	15	28	25	12	47,5	39,3	63,2	4,9	6,2
2276.2.B.1580	15,8	16	16	24	30	26	28	25	12	54,5	46,3	72,5	4,8	5,6

Descrizione:

L'unità di posizionamento serve per realizzare un esatto posizionamento dello sbizzo in lamiera.

Essa viene costruita in due misure.

L'unità di posizionamento 10 (2276.1.) può venir impiegata per diametri di foro da 5 a 10 mm e come prodotto completo viene fornita con la quota $d = 9,8$ mm.

L'unità di posizionamento 16 (2276.2.) viene impiegata per diametri >10 mm fino al massimo di 16 mm e come prodotto completo viene fornita con la quota $d = 15,8$ mm.

Eventuali diametri minori dovranno venir realizzati mediante rettifica nell'officina di attrezzatura.

Materiale:

Bussola: 1.3505

Durezza 58 ± 2 HRC

Spina di posizionamento vera e propria: 1.2550

Durezza 50 ± 2 HRC

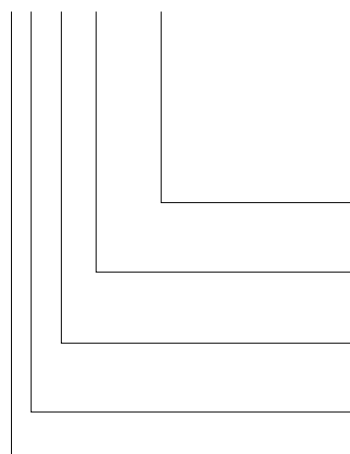
Esecuzione:

L'unità di posizionamento si compone dei seguenti pezzi elementari:

Spina di posizionamento vera e propria, bussola, molla di compressione, spina cilindrica.

Esempio di ordinazione:

2276.1.A.0980



Diametro: d

9,8 mm

15,8 mm

Lunghezza: l

63,2 mm

72,5 mm

Diametro: d₁

10 mm

16 mm

Norma:

Mercedes

Esecuzione:

Pilota di centraggio di posizionamento

= 0980

= 1580

Lettera indicativa

= (A)

= (B)

Cifra indicativa

= (1)

= (2)

Cifra indicativa

= (6)

Cifra indicativa

= (7)

= 22