

## Tolleranze dei coltelli stozzatori

Le tolleranze dei coltelli riportate qui riportate sono in accordo con la norma DIN 1829 e sono integrate con le norme interne della Samputensili SpA, specie per quanto riguarda i coltelli di classe AA.

Si sono usati i seguenti simboli:

- $f_f$  = errore di forma del profilo
- $f_{Ha}$  = errore angolare del profilo
- $F_f$  = errore cumulative del profilo
- $f_p$  = errore singolo di passo
- $f_{pe}$  = errore sul passo base
- $f_u$  = salto di passo
- $F_p$  = errore cumulative di passo
- $F_r$  = errore di concentricità sul primitivo
- $F_{ra}$  = errore di concentricità sul cerchio di testa
- $R_s$  = variazione di spessore del dente
- $d_0$  = diametro primitivo

Modulo minore di 1				Tolleranze in micrometri					
simbolo	d <sub>0</sub> dia. in mm.								
	Da 10 a 50 mm			Da 50 a 125 mm			Da 125 a 280 mm		
	AA	A	B	AA	A	B	AA	A	B
$f_f$	2	2,5	3,5	2	2,5	3,5	2	2,5	3,5
$f_{Ha}$	2	2,5	3,5	2	2,5	3,5	2	2,5	3,5
$F_f$	2,5	3,5	5	2,5	3,5	5	2,5	3,5	5
$f_p$ $f_{pe}$	2,5	3,5	5	2,5	3,5	5	3	4	5,5
$f_u$	3	4,5	6	3,5	4,5	6,5	3,5	5	7
$F_p$	6,5	9	13	9	12	16	10	14	19
$F_r$ $F_{ra}$	6	9	11	7	10	12	8	10	14
$R_s$	2,5	4	5	3,5	4,5	6	4,5	6	9

Da modulo 1 a 2									
simbolo	d <sub>0</sub> dia. in mm.								
	Da 10 a 50 mm			Da 50 a 125 mm			Da 125 a 280 mm		
	AA	A	B	AA	A	B	AA	A	B
$f_f$	2	3	4,5	2	3	4,5	2	3	4,5
$f_{Ha}$	2	3	4	2	3	4	2	3	4
$F_f$	3	4	6	3	4	6	3	4	6
$f_p$ $f_{pe}$	2,5	3,5	5	2,5	4	5	3	4	5,5
$f_u$	3	4,5	6	3	5	6	3,5	5	7
$F_p$	7	10	14	9	14	18	11	16	20
$F_r$ $F_{ra}$	7	10	12	8	10	14	9	11	16
$R_s$	3	4,5	6	3,5	5	7	4,5	6	8

Da modulo 2 a 3,55

simbolo	do dia. in mm.								
	Da 10 a 50 mm			Da 50 a 125 mm			Da 125 a 280 mm		
	AA	A	B	AA	A	B	AA	A	B
$f_t$	3	4	6	3	4	6	3	4	6
$f_{Ha}$	2	3	4,5	2	3	4,5	2	3	4,5
$F_t$	4	5	7	4	5	7	4	5	7
$f_p f_{pe}$	2,5	3,5	5	2,5	3,5	5	3	4	6
$f_u$	3	4,5	6	3	4,5	6	3,5	5	8
$F_p$	8	11	16	10	14	20	12	16	22
$F_r F_{ra}$	8	10	14	9	11	16	10	12	17
$R_s$	3,5	5	7	4,5	6	8	5	7	10

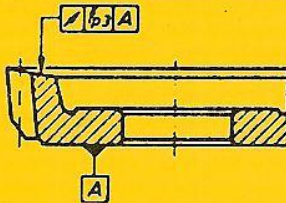
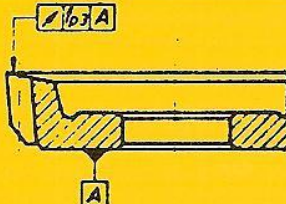
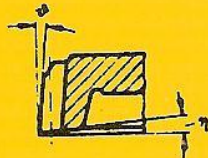
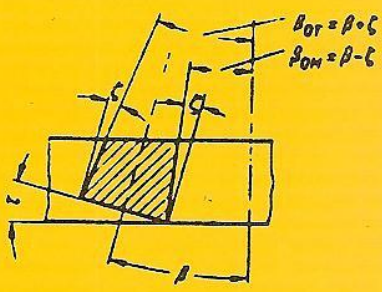
Da modulo 2 a 3,55

simbolo	do dia. in mm.								
	Da 10 a 50 mm			Da 50 a 125 mm			Da 125 a 280 mm		
	AA	A	B	AA	A	B	AA	A	B
$f_t$	4	5	7	4	5	7	4	5	7
$f_{Ha}$	3	4	5,5	3	4	5,5	3	4	5,5
$F_t$	5	7	9	5	7	9	5	7	9
$f_p f_{pe}$	3	4	6	3	4	6	3,5	4,5	7
$f_u$	4	5	8	4	5	8	4	5,5	9
$F_p$	8	12	16	10	16	20	12	18	25
$F_r F_{ra}$	9	11	16	10	12	17	10	14	19
$R_s$	4	6	8	5	7	10	5,5	8	11

Da modulo 2 a 3,55

simbolo	do dia. in mm.								
	Da 10 a 50 mm			Da 50 a 125 mm			Da 125 a 280 mm		
	AA	A	B	AA	A	B	AA	A	B
$f_t$	5	7	10	5	7	10	5	7	10
$f_{Ha}$	3,5	5	7	3,5	5	7	3,5	5	7
$F_t$	6	8	12	6	8	12	6	8	12
$f_p f_{pe}$	3,5	5	7	4	5,5	8	4	6	8
$f_u$	4,5	6	9	5	6,5	10	5	8	10
$F_p$	11	16	22	14	20	25	16	22	28
$F_r F_{ra}$	11	15	19	13	17	22	14	19	25
$R_s$	5,5	8	11	6	9	12	7	10	14

Tolleranze sulla geometria dei taglienti

Grandezza	Simbolo	Tolleranze o errori ammessi in un minuti e gradi classi di qualità		Indicazioni grafiche
		A	B	
Errore di affilatura dei coltelli a denti dritti	$f_{p\beta}$	10'	20'	
Errore di affilatura dei coltelli a denti elicoidali misurato sullo spigolo tagliente più alto	$f_{p\beta}$	30'	60'	
Errore angolo di affilatura	$f_{\eta}$	$\pm 15'$	$\pm 30'$	
Errore angolo di testa	$f_{\beta}$	$\pm 15'$	$\pm 30'$	
Angolo di inclinazione dell'elica delle superfici di affilatura su coltelli elicoidali.	$f_{\tau}$	$\pm 30'$	$\pm 1^{\circ}$	
Errore angolo di spoglia sui fianchi	$f_{\xi}$	$\pm 2'$	$\pm 4'$	
Errore angolo elica	$f_{\beta_0}$	$\pm 2'$	$\pm 4'$	

(segue nella pagina seguente)

1. Tolleranze di forma e di posizione del corpo di un coltello

Grandezza	Sigla	$\mu\text{m}$	Indicazioni grafiche
Planarità della superficie dorsale	$f_n$	3	
Forma cilindrica del foro	$f_c$	2	
Perpendicolarità della superficie esterna dorsale rispetto al foro	$f_{p1}$	2	
Parallelismo della superficie d'appoggio interna rispetto alla superficie dorsale esterna	$f_{p2}$	3	
Eccentricità del collarino di controllo rispetto al foro	$f_{r1}$	2	
Eccentricità del collarino di controllo rispetto al gambo conico	$f_{r1}$	2	
Tolleranza della conicità del cono (secondo DIN 7178 p. 1)	-	AT 6	