

PIANO DI PRODOTTO DIMENSIONALE

GRADO DI PRECISIONE	DIAMETRO Dw mm.	EQUIVALENZE APPROSSIMATIVE CON LE NORME		CAMPO DI SELEZIONE S μ	VARIAZIONE DIAMETRALE LOTTO VDwL μ	VARIAZIONE DIAMETRALE SFERA VDwS μ	ERRORE DI SFERICITA' TDs μ
		ISO 3290 Grado	DIN 5401 Classe				
AA	fino a 3	16	II [^]	\pm 4	0,8	0,4	0,4
	da 3 a 6	28	II [^]	\pm 5	1	0,5	0,5
	da 6 a 10	28	III [^]	\pm 6	1,2	0,6	0,6
	da 10 a 20		III [^]	\pm 7,5	1,5	0,8	0,8
	da 20 a 30	40	III [^]	\pm 10	2	1	1
	da 30 a 50		III [^]	\pm 12	3	1,5	1,5
	oltre 50	100	III [^]	\pm 20	4	2	2
A	fino a 3		III [^]	\pm 6	1,2	0,8	0,8
	da 3 a 6	40	III [^]	\pm 7,5	1,5	1	1
	da 6 a 10	40		\pm 8	2	1,2	1,2
	da 10 a 20			\pm 10	2,5	1,5	1,5
	da 20 a 30	100		\pm 15	3	2	2
	da 30 a 50	100		\pm 20	4	2	2
	oltre 50			\pm 30	6	3	3
B	fino a 3		IV [^]	\pm 7,5	2,5	1,2	1,2
	da 3 a 6	100	IV [^]	\pm 9	3	1,5	1,5
	da 6 a 10	100	IV [^]	\pm 12	4	2	2
	da 10 a 20	100		\pm 15	5	2,5	2,5
	da 20 a 30	200		\pm 24	6	3	3
	da 30 a 50	200		\pm 32	8	4	4
	oltre 50	200		\pm 40	10	5	5
C	fino a 3			\pm 12	6	3	3
	da 3 a 6	200		\pm 16	8	4	4
	da 6 a 10	200		\pm 20	10	5	5
	da 10 a 20			\pm 30	15	8	8
	da 20 a 30			\pm 40	20	10	10
	da 30 a 50			\pm 50	25	12	12
	oltre 50			\pm 60	30	15	15
D	fino a 3		V [^]	\pm 60	30	30	30
	da 3 a 6		V [^]	\pm 60	30	30	30
	da 6 a 10		V [^]	\pm 80	40	40	40
	da 10 a 20			\pm 100	50	50	50
	da 20 a 30			\pm 120	60	60	60
	da 30 a 50			\pm 160	80	80	80
	oltre 50			\pm 200	100	100	100
E - F	fino a 3			\pm 160	80	60	60
	da 3 a 6			\pm 160	80	60	60
	da 6 a 10			\pm 180	120	80	80
	da 10 a 20			\pm 225	150	100	100
BURATTO	tutti		VI [^]	\pm 200	400		

DENOMINAZIONI, SIMBOLI, DEFINIZIONI

D_w = DIAMETRO NOMINALE DELLA SFERA:

Valore del diametro generalmente usato con lo scopo di identificare la dimensione di una sfera

S = CAMPO DI SELEZIONE:

Scostamento massimo in più ed in meno rispetto alla misura nominale.

V_{DWL} = VARIAZIONE DIAMETRALE DEL LOTTO:

Differenza tra il diametro medio della sfera più grande e quello della sfera più piccola del lotto.

V_{DWS} = VARIAZIONE DIAMETRALE DELLA SFERA:

Differenza tra il più grande ed il più piccolo diametro effettivo di una sfera.

T_{DS} = TOLLERANZA SULLA SFERICITÀ (ERRORE DI SFERICITÀ):

La più grande distanza radiale in un piano diametrale qualsiasi tra la superficie sferica circoscritta alla superficie della sfera e un punto qualsiasi della superficie della sfera.

APPLICAZIONE DELLE TOLLERANZE

Le tolleranze dimensionali riportate a pagina 1, di diametro, sfericità e campo di selezione, si intendono moltiplicate:

- | | |
|---|----------|
| • Sfere in Acciaio non Temprate | 10 volte |
| • Sfere in Acciaio Inossidabile Temprate (AISI 420 e AISI 440) | 2 volte |
| • Sfere in Acciaio Inossidabile non Temprate (AISI 430, AISI 304 e AISI 316) | 10 volte |
| • Sfere in OTTONE, BRONZO, RAME e ALLUMINIO | 10 volte |