

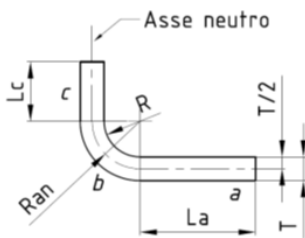
ERRATA CORRIGE

Pag. 2-79

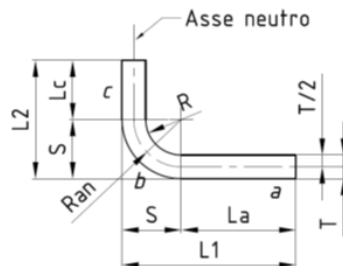
Si consideri il particolare rappresentato **alla pagina seguente (figura a sinistra)** per il quale si debba calcolare lo sviluppo in piano.

Il procedimento prevede i seguenti passi:

- Si definisce l'angolo di piegatura, in questo caso $\alpha = 90^\circ$;
- Si divide il particolare in tratti rettilinei e tratti curvi: a e c rettilinei, b curvilineo;
- Si definisce il valore del raggio dell'asse neutro $R_{an} = R + \frac{T}{2}$
- Si calcola la lunghezza dell'arco di circonferenza di raggio R_{an} e di apertura α :
$$L_b = 2\pi R_{an} \cdot \frac{\alpha}{360^\circ}$$
- Si definisce la lunghezza dello sviluppo in piano sommando i valori di L_a , L_b e L_c .



Rappresentazione semplificata



Rappresentazione pratica

Nel caso pratico le quote saranno indicate come nella figura soprastante (a destra) e pertanto si dovrà scorporare dalle dimensioni complessive il valore dello sfalsamento S; ottenute le dimensioni dei tratti rettilinei il calcolo segue la procedura descritta in precedenza.

Risulta errata la parte di testo evidenziata che deve essere corretta come di seguito:

Si consideri il particolare rappresentato **nella figura che segue (figura di sinistra)** per il quale si debba calcolare lo sviluppo in piano.

Pag. 4-32

Materiale	Forma della testa					
	Tonda	Ribassata	Svasata 90°	Svasata 100°	Svasata 120°	Svasata 90° (tolleranza stretta) **
L	AS156	AS158	AS161	-	AS164	AS2918
L	AS157	AS159	AS162	AS4716	AS165	-
L	AS2227	AS2228	AS2229	-	AS2230	AS3362
DTD204*	-	-	AS5462	-	AS465	-
* DTD (Directorate of Technical Development): indica specifiche militari						
** presenta la testa leggermente bombata						

Materiale	Tipo di materiale	Composizione percentuale	Segni di identificazione (all'estremità dello stelo)	Finitura
L37	Dural	Cu 4,4 - Mg 0,5 - Si 0,7 -	D	Naturale
L58	Lega Al-Mg	Mg	x	Verde
L86	Hiduminium	Cu2,5 - Mg0,3	S	Violetto
DTD204	Monel	Cu28÷34 - Ni63	M	Naturale o cadmiato (giallo)

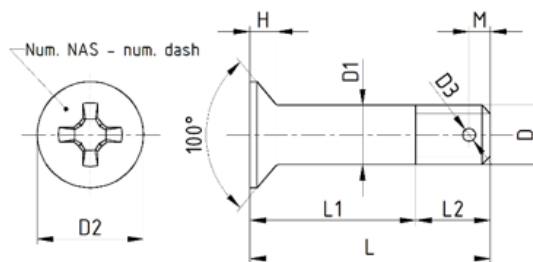
Risulta mancante / differente del testo nelle caselle evidenziate riguardanti le caratteristiche dei **Ribattini serie AS**; la versione corretta è riportata di seguito:

Materiale	Forma della testa					
	Tonda	Ribassata	Svasata 90°	Svasata 100°	Svasata 120°	Svasata 90° (tolleranza stretta) **
L37	AS156	AS158	AS161	-	AS164	AS2918
L58	AS157	AS159	AS162	AS4716	AS165	-
L86	AS2227	AS2228	AS2229	-	AS2230	AS3362
DTD204*	-	-	AS5462	-	AS465	-
* DTD (Directorate of Technical Development): indica specifiche militari						
** presenta la testa leggermente bombata						

Materiale	Tipo di materiale	Composizione percentuale	Segni di identificazione (all'estremità dello stelo)	Finitura
L37	<u>Dural</u>	Cu 4,4 - Mg 0,5 - Si 0,7 - Mn 0,8	D	Naturale
L58	Lega Al-Mg	Mg	X	Verde
L86	<u>Hiduminium</u>	Cu2,5 - Mg0,3	S	Violetto
DTD204	Monel	Cu28÷34 - Ni63	M	Naturale o cadmiato (giallo)

Pag. 4-140

4.9.13.2 NAS1202 fino a NAS1210

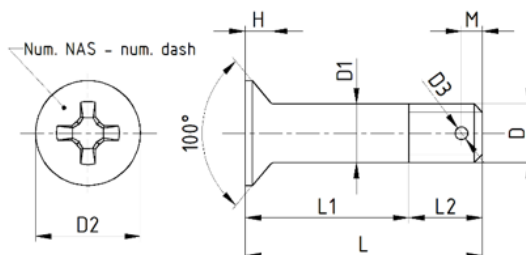
Bolt, 100°, close tolerance, head and shank, short thread, 160 ksi min Fty*Vite NAS1202 – NAS1210 a testa svasata*

Dimensioni caratteristiche viti NAS1202 – NAS1210										
Numero NAS*	Dimensioni filettatura UNJC-3A	D	D1		D2	H	D3 **	L2	M	Dimens. incavo
			Max	Min						
8702	.1640-32	-	.1635	.1625	.280	.068	-	.276	-	2
8703	.1900-32	3/16	.1895	.1885	.328	.080	.070	.276	.164	2
8704	.2500-28	4/16	.2495	.2485	.449	.106	.076	.316	.170	2
8705	.3125-24	5/16	.3120	.3110	.577	.133	.076	.375	.182	3
8706	.3750-24	6/46	.3745	.3735	.704	.160	.106	.391	.183	4
8707	.4375-20	7/16	.4370	.4360	.832	.188	.106	.453	.199	4
8708	.5000-20	8/16	.4995	.4985	.959	.215	.106	.453	.198	4
8709	.5625-18	9/16	.5615	.5605	1.087	.242	.141	.511	.207	4
8710	.6250-18	10/16	.6240	.6230	1.214	.270	.141	.543	.207	4
Per le dimensioni <u>L</u> e L1 fare riferimento alle tabelle che seguono										
* Le ultime due cifre del numero NAS definiscono il diametro										
** Foro per copiglia opzionale										

Risulta errata la colonna evidenziata in giallo che deve essere corretta come di seguito:

4.9.13.2 NAS1202 fino a NAS1210

Bolt, 100°, close tolerance, head and shank, short thread, 160 ~~ksi~~ min ~~Fit~~



Vite NAS1202 – NAS1210 a testa svasata

Dimensioni caratteristiche viti NAS1202 – NAS1210										
Numero NAS*	Dimensioni filettatura UNJF-3A	D	D1		D2	H	D3**	L2	M	Dimens. incavo
			Max	Min						
1202	.1640-32 §	-	.1635	.1625	.280	.068	-	.276	-	2
1203	.1900-32	3/16	.1895	.1885	.328	.080	.070	.276	.164	2
1204	.2500-28	4/16	.2495	.2485	.449	.106	.076	.316	.170	2
1205	.3125-24	5/16	.3120	.3110	.577	.133	.076	.375	.182	3
1206	.3750-24	6/16	.3745	.3735	.704	.160	.106	.391	.183	4
1207	.4375-20	7/16	.4370	.4360	.832	.188	.106	.453	.199	4
1208	.5000-20	8/16	.4995	.4985	.959	.215	.106	.453	.198	4
1209	.5625-18	9/16	.5615	.5605	1.087	.242	.141	.511	.207	4
1210	.6250-18	10/16	.6240	.6230	1.214	.270	.141	.543	.207	4

Per le dimensioni L e L1 fare riferimento alle tabelle che seguono

* Le ultime due cifre del numero NAS definiscono il diametro

** Foro per copiglia opzionale

§ Filettatura UNJC-3A

Pag. 6-20**6.3 NUMERI NORMALI**

Al fine di standardizzare le dimensioni degli organi meccanici e semplificare la produzione sono state introdotte le “serie di numeri normali” (o serie di Rénard) in serie geometriche in progressione $R^{1/n}$ e **permettono**. La preferenza deve essere data **balle serie** R5, R10 e successivamente R20; la serie R40 dovrebbe essere utilizzata raramente in caso di necessità. Esiste anche la serie R80 che è la media aritmetica dei valori della serie R40.

Risulta errata la parte evidenziata in giallo che deve essere corretta come di seguito:

6.3 NUMERI NORMALI

Al fine di standardizzare le dimensioni degli organi meccanici e semplificare la produzione sono state introdotte le “serie di numeri normali” (o serie di ~~Rénard~~) in serie geometriche in progressione $R^{1/n}$ e permettono di realizzare progressioni non casuali delle grandezze. La preferenza deve essere data alle serie R5, R10 e successivamente R20; la serie R40 dovrebbe essere utilizzata raramente in caso di necessità. Esiste anche la serie R80 che è la media aritmetica dei valori della serie R40.

Pag. 2-90

Lo spessore dell'anima (l_a) è:

$$l_a = \frac{3}{2} \cdot \frac{T}{h_a \cdot \tau_{amm}}$$

Volendo impiegare solette con sezione ad angolare doppio, come rappresentato in figura a fianco, risulta:

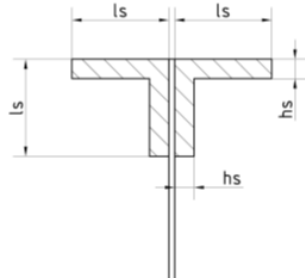
$$A_s = 2 \cdot (h_s \cdot l_s - h_s^2)$$

Il termine $2 \cdot h_s^2$ risulta essere molto piccolo rispetto alle altre grandezze (in considerazione che h_s è molto più piccolo di l_s come di seguito indicato) e quindi può essere trascurato:

$$A_s = 2 \cdot (2 \cdot h_s \cdot l_s)$$

Ricordando che A_s è già stata calcolata, si ottengono, perciò, le dimensioni delle solette a fianco "L":

$$h_s = \frac{A_s}{4 \cdot l_s}$$



Risulta errata la relazione evidenziata in giallo che deve essere corretta come di seguito:

Lo spessore dell'anima (l_a) è:

$$l_a = \frac{3}{2} \cdot \frac{T}{h_a \cdot \tau_{amm}}$$

Volendo impiegare solette con sezione ad angolare doppio, come rappresentato in figura a fianco, risulta:

$$A_s = 2 \cdot (2 \cdot h_s \cdot l_s - h_s^2)$$

Il termine $2 \cdot h_s^2$ risulta essere molto piccolo rispetto alle altre grandezze (in considerazione che h_s è molto più piccolo di l_s come di seguito indicato) e quindi può essere trascurato:

$$A_s = 2 \cdot (2 \cdot h_s \cdot l_s)$$

Ricordando che A_s è già stata calcolata, si ottengono, perciò, le dimensioni delle solette a fianco "L":

$$h_s = \frac{A_s}{4 \cdot l_s}$$

