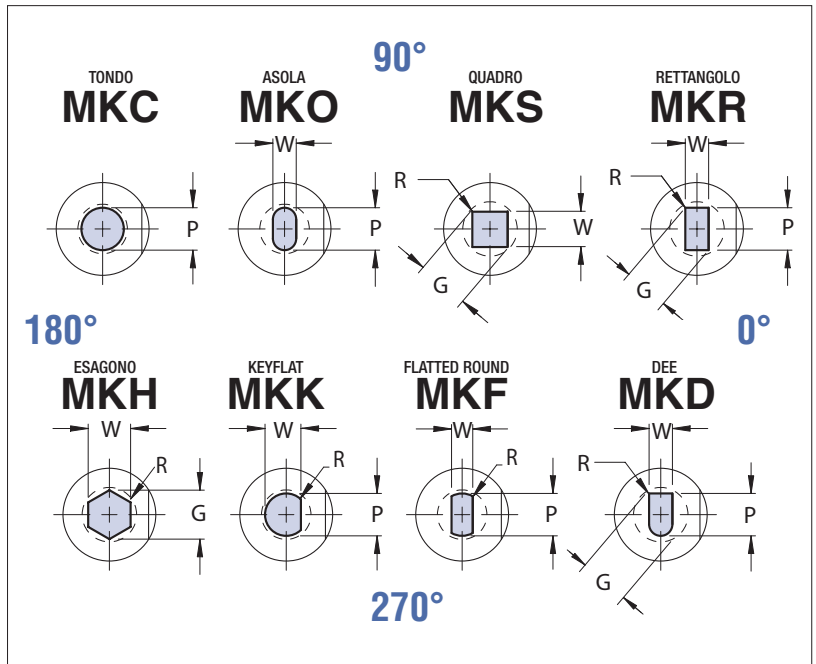
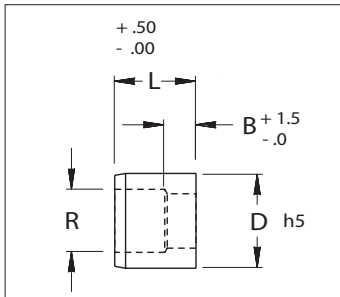
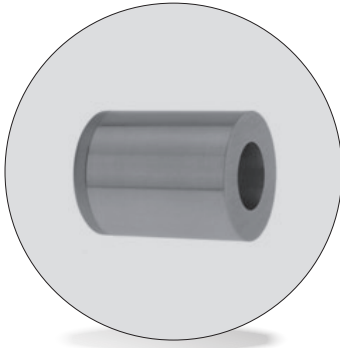


Matrici lisce a norma VDI

Slip-fit buttons counter bore relief



Per le alterazioni standard vedi pagg. 3.52 ÷ 3.57

I disegni rappresentano le matrici viste dalla parte di trancia.

Codice	Materiale	Tolleranze standard	Alterazione VDI
Cod. MK	Acciaio A2 HRC 58-60 A richiesta, M2 HRC 60-63	Tondo P $\begin{matrix} +.01 \\ -.00 \end{matrix}$ ⊙ 0.01 P - D Sagoma P,W $\begin{matrix} +.02 \\ -.00 \end{matrix}$ ⊙ 0.02 P - D	per scarichi secondo normativa VDI +2/3 oltre quota "P" o "G" aggiungere VDI al fondo della descrizione

CODICE	D	B		TONDO	SAGOMA		R	L	
		STD	alterazioni A	P	MIN W	MAX G/P		25	32
MK_13	13	5.0	8	1.80 - 3.00	1.80	3.00	5.2	•	
		5.0	8	3.01 - 6.20	1.80	6.20	7.0	•	
MK_16	16	5.0	9	5.00 - 6.20	2.50	6.20	7.2	•	
		5.0	9	6.21 - 8.00	2.50	8.00	8.7	•	
MK_20	20	5.0	9	5.40 - 8.30	3.20	8.30	9.1	•	
		5.0	9	8.31 - 11.00	3.20	11.0	11.9	•	
MK_25	25	5.0	12	9.40 - 13.00	4.80	13.00	13.9	•*	•
		5.0	12	13.01 - 16.00	4.80	16.00	16.7	•*	•
MK_32	32	5.0	12	13.00 - 16.50	5.50	16.50	17.5	•*	•
		5.0	12	16.51 - 20.00	5.50	20.00	21.5	•*	•
MK_40	40	5.0	15	15.80 - 21.40	6.40	21.40	22.2	•*	•
		5.0	15	21.41 - 26.00	6.40	26.00	27.0	•*	•
MK_50	50	5.0	20	20.00 - 26.00	9.00	26.00	27.0		•
		5.0	20	26.01 - 37.00	9.00	37.00	38.0		•
MK_56	56	5.0	20	25.00 - 35.00	10.00	35.00	36.0		•
		5.0	20	35.01 - 44.00	10.00	44.00	45.0		•
MK_63	63	5.0	20	28.00 - 40.00	11.00	40.00	41.0		•
		5.0	20	40.01 - 50.00	11.00	50.00	51.0		•

* queste lunghezze sono valide solo con scarichi secondo normativa VDI

Esempio di ordinazione/Order example:

TIPO	"D"	"L"	Lunghezza quota "B"	P (o P/W) dimensioni	Alterazione standard	Materiale
MKC	25	32	A	15,0	F2	A2
MKO	20	25	STD	10,0x5,0	F2	M2

Il taglio della chiavetta è in posizione standard a 0°. Tutte le altre posizioni devono essere specificate in fase d'ordine