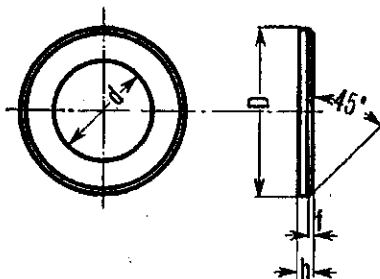


Dimensioni in mm

★ GIU. 1992 (ok)

Esempio di designazione di una rosetta per perni, lavorata, avente $d = 12$ mm:**Rosetta 12 UNI 1750**

(aggiungere le indicazioni supplementari, vedi punto 1)

Indicazione per la designazione	d (B 11)	D	h	f	Diametri dei perni corrispondenti	Indicazione per la designazione	d (B 11)	D	h	f	Diametri dei perni corrispondenti
3	$3 \begin{smallmatrix} +0,140 \\ -0,200 \end{smallmatrix}$	$6 \pm 0,2$	0,5	0,2	3	32	$32 \begin{smallmatrix} +0,170 \\ +0,330 \end{smallmatrix}$	$48 \pm 0,5$	5	1	32
4	$4 \begin{smallmatrix} +0,140 \\ +0,215 \end{smallmatrix}$	$8 \pm 0,2$	0,5	0,2	4	36	$36 \begin{smallmatrix} +0,170 \\ +0,330 \end{smallmatrix}$	$52 \pm 0,6$	5	1	36
5	$5 \begin{smallmatrix} +0,140 \\ +0,215 \end{smallmatrix}$	$10 \pm 0,2$	0,8	0,2	5	40	$40 \begin{smallmatrix} +0,170 \\ +0,330 \end{smallmatrix}$	$58 \pm 0,6$	5	1	40
6	$6 \begin{smallmatrix} +0,140 \\ +0,215 \end{smallmatrix}$	$12 \pm 0,3$	1	0,2	6	42	$42 \begin{smallmatrix} +0,180 \\ +0,340 \end{smallmatrix}$	$60 \pm 0,6$	5	1	42
7	$7 \begin{smallmatrix} +0,150 \\ +0,240 \end{smallmatrix}$	$13 \pm 0,3$	1	0,2	7	45	$45 \begin{smallmatrix} +0,180 \\ +0,340 \end{smallmatrix}$	$65 \pm 0,6$	6	1	45
8	$8 \begin{smallmatrix} +0,150 \\ +0,240 \end{smallmatrix}$	$15 \pm 0,3$	1,5	0,5	8	50	$50 \begin{smallmatrix} +0,180 \\ +0,340 \end{smallmatrix}$	$70 \pm 0,6$	6	1	50
10	$10 \begin{smallmatrix} +0,150 \\ +0,240 \end{smallmatrix}$	$18 \pm 0,4$	2	0,5	10	56	$56 \begin{smallmatrix} +0,190 \\ +0,380 \end{smallmatrix}$	$75 \pm 0,6$	6	1	56
12	$12 \begin{smallmatrix} +0,150 \\ +0,260 \end{smallmatrix}$	$21 \pm 0,4$	2,5	0,5	12	63	$63 \begin{smallmatrix} +0,190 \\ +0,380 \end{smallmatrix}$	$85 \pm 0,6$	7	2	63
14	$14 \begin{smallmatrix} +0,150 \\ +0,260 \end{smallmatrix}$	$24 \pm 0,5$	2,5	0,5	14	70	$70 \begin{smallmatrix} +0,200 \\ +0,390 \end{smallmatrix}$	$95 \pm 0,6$	8	2	70
16	$16 \begin{smallmatrix} +0,150 \\ +0,260 \end{smallmatrix}$	$27 \pm 0,5$	2,5	0,5	16	80	$80 \begin{smallmatrix} +0,200 \\ +0,390 \end{smallmatrix}$	105 ± 1	9	2	80
18	$18 \begin{smallmatrix} +0,150 \\ +0,260 \end{smallmatrix}$	$30 \pm 0,5$	3	0,5	18	90	$90 \begin{smallmatrix} +0,220 \\ +0,440 \end{smallmatrix}$	115 ± 1	9	2	90
20	$20 \begin{smallmatrix} +0,160 \\ +0,290 \end{smallmatrix}$	$33 \pm 0,5$	3	0,5	20	100	$100 \begin{smallmatrix} +0,220 \\ +0,440 \end{smallmatrix}$	125 ± 1	10	2	100
22	$22 \begin{smallmatrix} +0,160 \\ +0,290 \end{smallmatrix}$	$35 \pm 0,5$	3	0,5	22	110	$110 \begin{smallmatrix} +0,240 \\ +0,280 \end{smallmatrix}$	$135 \pm 1,2$	10	2	110
25	$25 \begin{smallmatrix} +0,160 \\ +0,290 \end{smallmatrix}$	$39 \pm 0,5$	4	1	25	125	$125 \begin{smallmatrix} +0,280 \\ +0,510 \end{smallmatrix}$	$150 \pm 1,2$	10	2	125
28	$28 \begin{smallmatrix} +0,160 \\ +0,290 \end{smallmatrix}$	$42 \pm 0,5$	4	1	28	—	—	—	—	—	—

1 - La designazione deve essere completata con l'indicazione del materiale.

2 - La rosetta indicata in carattere chiaro deve essere impiegata soltanto per eccezione, in caso di necessità.

3 - Lo spessore h deve essere controllato in diversi punti della rosetta. La differenza tra il massimo e il minimo dei valori trovati per h, non deve essere maggiore di:
0,1 mm, per rosette aventi $h \leq 4$ mm;
0,2 mm, per rosette aventi $h > 4$ mm.

Simboli - Tolleranze: B 11, tabella UNI 1115