



QUOTATURA (parte2)

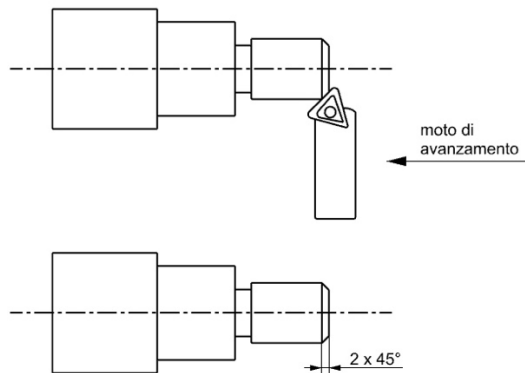


Mediante questi esercizi l'allievo: 1) imparerà a riconoscere le principali *feature* (caratteristiche geometriche) del pezzo ottenute mediante lavorazioni per asportazione di truciolo; 2) comprenderà come inserire la quotatura tecnologica.

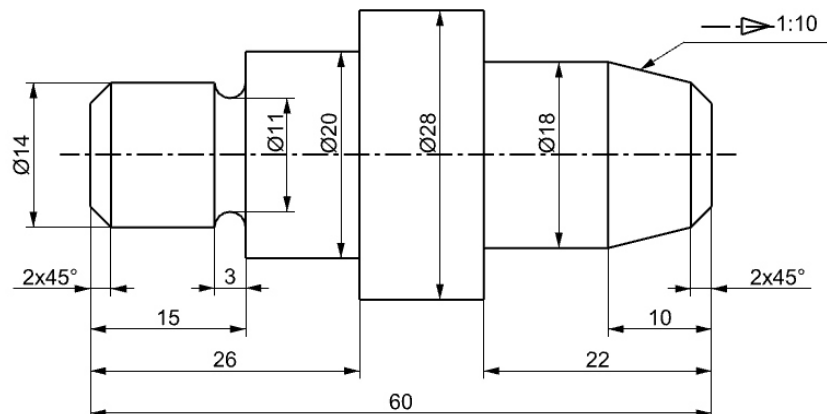


La quotatura tecnologica deve fornire tutte le indicazioni per la corretta esecuzione delle fasi di lavorazione delle *feature*.

La quotatura degli smussi si basa sulla definizione dell'orientamento e del moto di avanzamento dell'utensile. Se l'angolo di inclinazione dell'utensile è diverso da 45° bisogna usare due quote, una relativa all'avanzamento ed una all'orientamento.

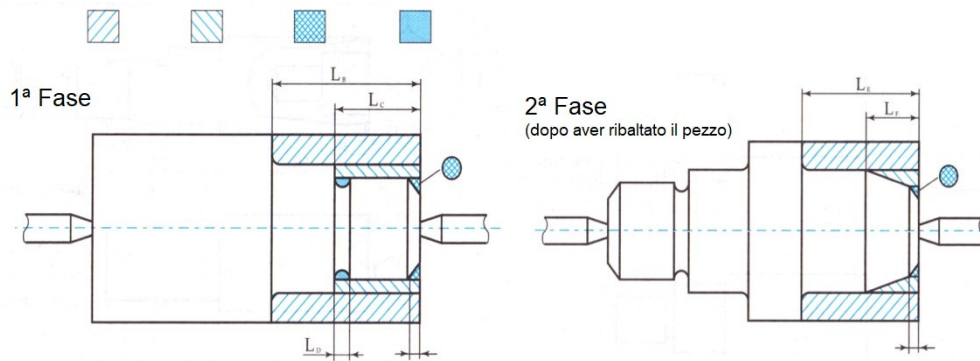


La quotatura al tornio riportata nella figura seguente contiene tutte le fasi di lavorazione per asportazione di materiale. L'ordine di esecuzione di ciascuna fase consente di specificare la singola quota della messa in tavola.

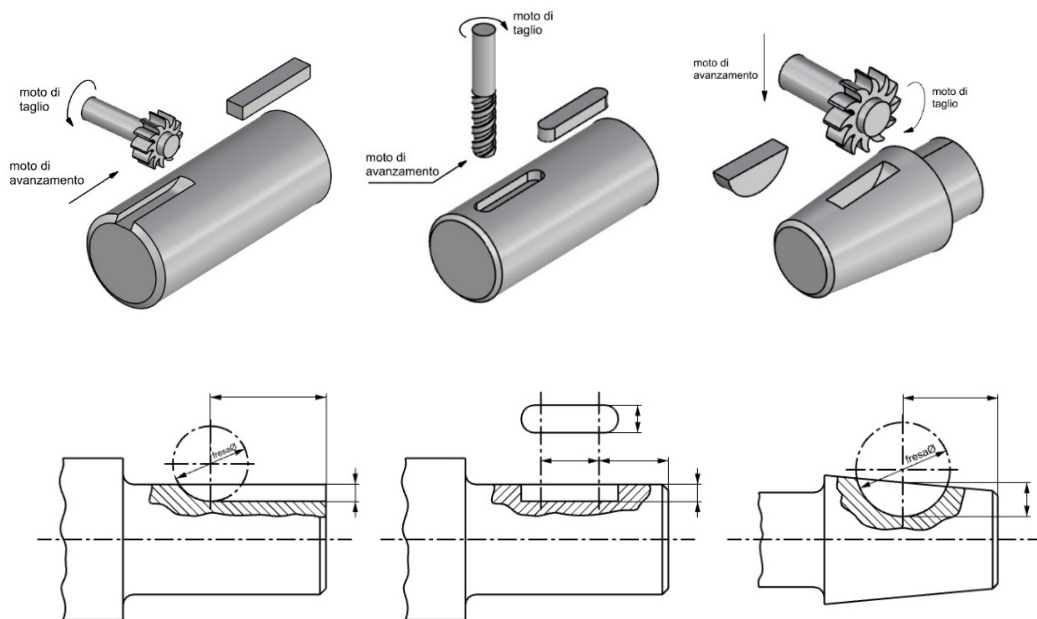




In ciascuna operazione il materiale è asportato nell'ordine riportato in figura con campitura diversa.



Nelle lavorazioni delle cave per linguetta, le quote riportano la dimensione e forma dell'utensile, il suo posizionamento ed il suo avanzamento.

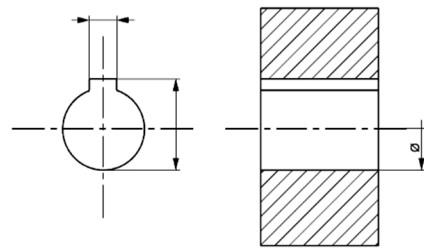




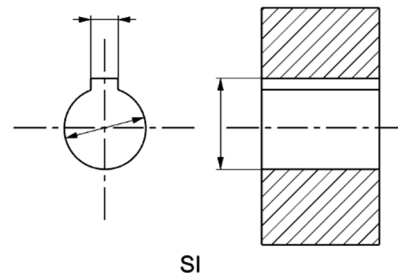
Nella rappresentazione di fori con cave, come nelle figure seguenti, si devono utilizzare diametri (eventualmente con linea di misura interrotta di poco dopo l'asse, come in "Quotatura A") e, in ogni caso, quote che esprimono misure rilevabili con calibro dimensionale (come in "Quotatura A" e "Quotatura B").

Non si devono mai specificare quote che si riferiscono a vertici non appartenenti al medesimo piano di simmetria (come in "Quotatura C").

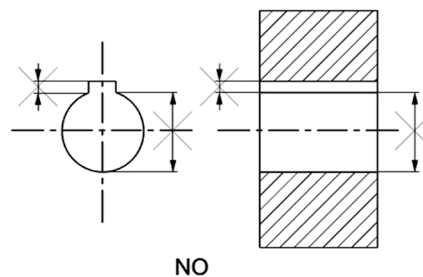
Quotatura A



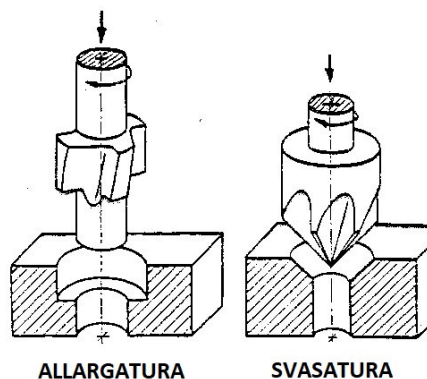
Quotatura B



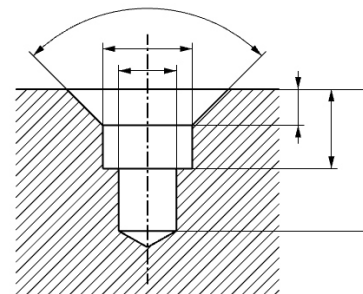
Quotatura C



Per la quotatura di lavorazioni di allargatura e svasatura di fori occorre procedere assegnando, in successione, le quote relative a ciascuna fase.

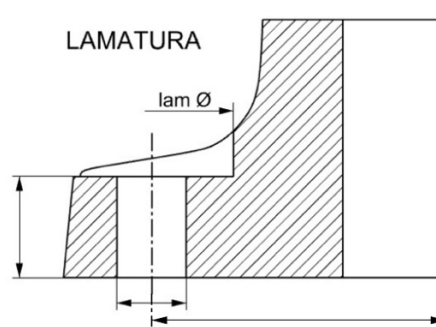


QUOTATURA DI UN FORO CIECO ALLARGATO E SVASATO





Per la quotatura di una spianatura o “lamatura” per le superfici di estremità di fori si forniscono il diametro dell’utensile, la sua posizione (in allineamento con l’asse del foro esistente) e l’altezza del foro utile.

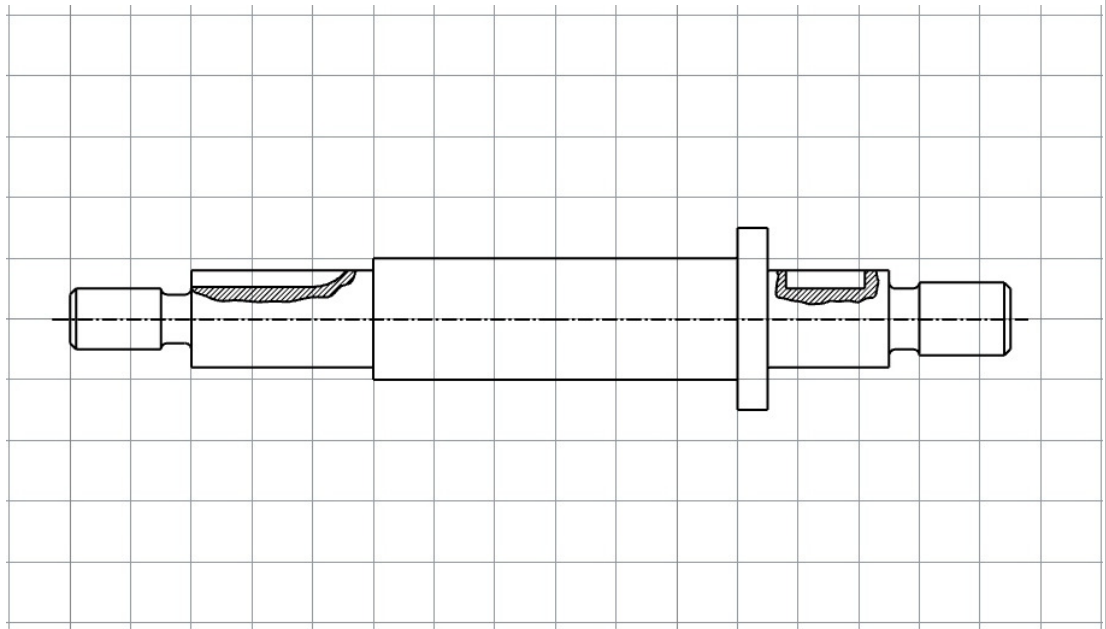


Esercizio 5.1

A partire dal seguente schizzo, rappresentare l’albero in vista frontale e le sezioni in vicinanza necessarie per il corretto dimensionamento delle due cave. Successivamente eseguire la quotatura tecnologica.

Si assumano smussi a 45° e cave per linguetta di larghezza $b = 5 \text{ mm}$. I raccordi al fondo delle cave siano pari a 1 mm .

Si assuma che ciascun quadrato della griglia abbia un lato pari a 10 mm .





Esercizio 5.2

A partire dal seguente schizzo, rappresentare la puleggia in semivista-semisezione assumendo che ciascun quadrato della griglia abbia un lato pari a 10 mm. Eseguire, poi, la quotatura tecnologica rispettando le fasi di lavorazione del pezzo. Si utilizzino quote diametrali con linea di misura interrotta poco dopo l'asse. Si assumano i fori di diametro 6 mm, in numerosità pari a dodici e distribuiti uniformemente su una circonferenza.

