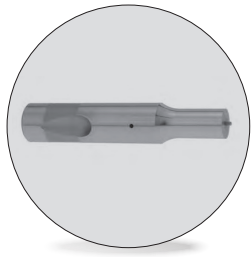
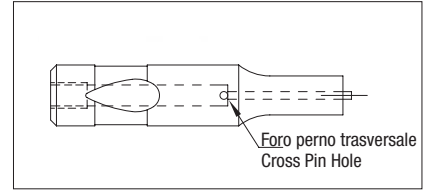


Alterazione perno trasversale *Cross pin alteration*

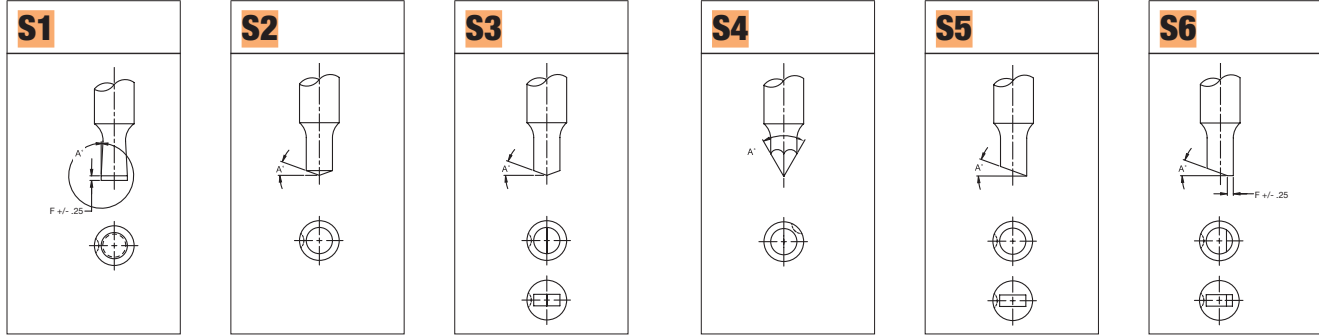


XCP

Per aggiungere il Foro Perno Trasversale utilizzare XCP alla fine del codice
To add a Cross Pin Hole
Use alteration code XCP at end of description



Spigoli trancianti *Shear angles*



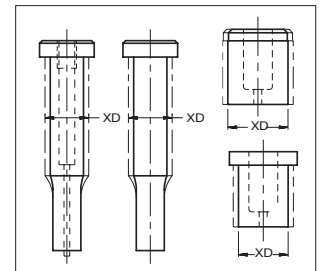
L'angolo "A" e la quota "F" devono essere definite dal cliente in fase d'ordine/Angle "A" and dimension "F" are user defined and must be S1 specified with order.

RIFERIMENTI SEDE STANDARD: Sede standard della sfera come da immagine. La sede della chiavetta su prodotti con testa è a 90°.
STANDARD SEAT REFERENCES: Standard ball seat as per drawing. The flat, for product with head, is at 90°.

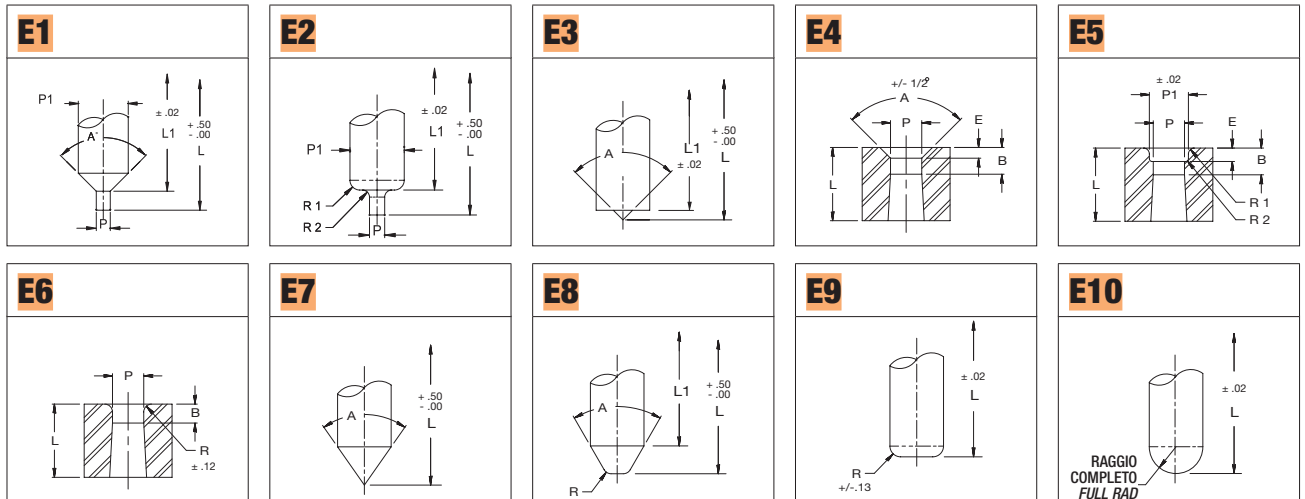
Riduzione della dimensione del gambo *Reduction of shank dimension*

XD
La riduzione del diametro del gambo, secondo le specifiche richieste dal cliente, non altera i diametri della testa.
Reduce shank to customer specific size. Does not alter head diameter.

CORPO/BODY	5	6	8	10	13	16	20	22	25	32	38	40
PUNZONE/PUNCH SOLID MIN D	3.5	5.0	6.5	8.5	11.5	14.5	18.5		23.5	30.5		38.5
PUNZONE EIEETTORE/PUNCH EJECTOR MIN D	4.5	5.0	6.8	9.0	11.5	14.5	18.5		23.5	30.5		38.5
MATRICE/BUTTON MIN D			6.5	8.5	11.5	14.5	18.5	20.5	23.0	30.0	36.0	38.0



Punzoni e matrici per flangiatura *Extrusion tools*



Le quote "L1" e "E" devono essere specificate in fase d'ordine insieme alla tolleranza specifica. Per precisare meglio la quota "L" utilizzare le alterazioni X3. Per contrastare la resistenza della lamiera in fase di trancia si consiglia l'uso di matrici con scarico conico/ How precise L1 and E dimensions need to be is application specific. Please specify tolerance with order. For a precision "L" dimension add alteration code X3. For strength, all extrusion buttons are produced in the "Ultralife" style.