



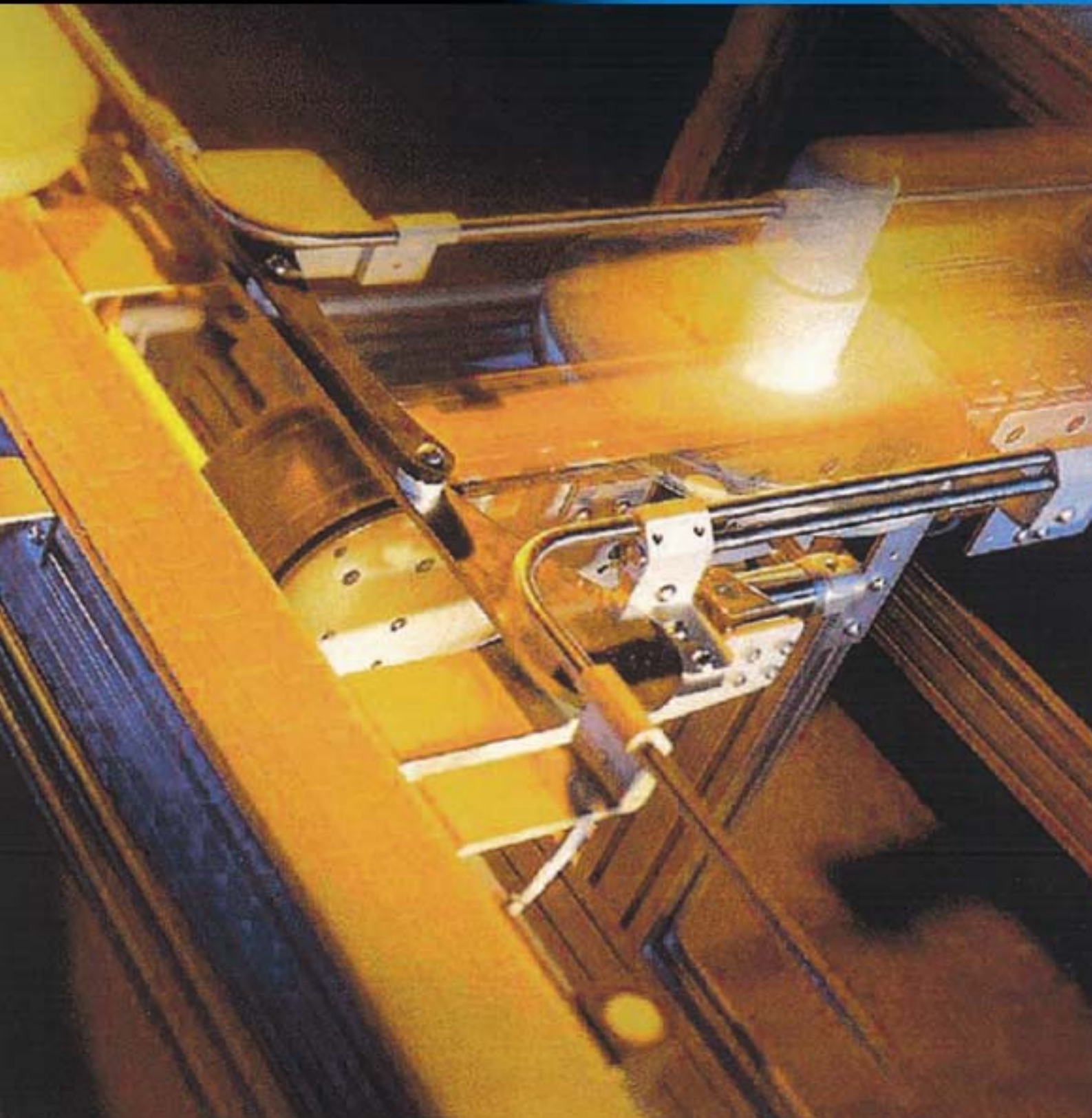
Ft

FlexTop system

Systeme Flex Top

Flex Top systeme

Sistema Flex Top



*Sistema modulare
di trasporto*

FT82

SOMMARIO

1.	CATENA DI TRASPORTO	2	8.	CALCOLO TRASPORTATORI	22
2.	PROFILI	3	8.1.	Finalità del calcolo	22
2.1.	Sezione catena singola	3	8.2.	Scelta della configurazione	22
2.2.	Sezione catena doppia	3	8.3.	Scelta del motoriduttore	22
2.3.	Profilo di scorrimento	4	8.4.	Calcolo forza teorica effettiva	22
2.4.	Profilo copertura cava	4	8.5.	Dati trasportatore	22
2.5.	Profilo portante	4	8.6.	Dati prodotto	23
3.	CURVE	5	8.7.	Analisi geometrica e funzionale	23
3.1.	Curva motorizzata 180°	5	8.8.	Calcolo delle forze	23
3.2.	Curva motorizzata 90°	5	8.9.	Formula di fattibilità	23
3.3.	Tabelle motoriduttori	6	8.10.	Conclusi	23
3.3.1.	- Bonfiglioli	6	8.11.	Configurazioni del trasportatore	24
3.3.2.	- Rossi	6	8.12.	Tabelle parametri per calcolo	25
3.4.	Curva folle doppia 180°	7	8.12.1.	Forza teorica [Ft]	25
3.5.	Curva folle doppia 90°	7	8.12.2.	Fattore di velocità [fv]	25
3.6.	Curva folle singola 180°	8	8.12.3.	Fattore dinamico [fd]	25
3.7.	Curva folle singola 90°	8	8.12.4.	Coefficiente attrito prodotto catena[Cpc]	25
3.8.	Curva a strisciamento 90° R=200	9	8.12.5.	Correttivo per curva [Cc]	25
3.9.	Curva a strisciamento 45° R=500	9	8.13.	Schema di calcolo	26
3.10.	Curva a strisciamento 90° R=500	9			
4.	TESTATE	10			
4.1.	Testata motrice motorizzazione diretta	10			
4.2.	Tabelle motoriduttori	11			
4.2.1.	- Bonfiglioli forza trazione leggera	11			
4.2.2.	- Bonfiglioli forza trazione pesante	11			
4.2.3.	- Rossi forza trazione leggera	12			
4.2.4.	- Rossi forza trazione pesante	12			
4.3.	Testata di rinvio	13			
4.4.	Testata motrice motorizzazione rinviata	13			
5.	SOSTEGNI	14			
5.1.	Sostegno ad altezza fissa	14			
5.2.	Sostegno ad altezza variabile	14			
5.3.	Staffe di supporto	15			
6.	GUIDE	16			
6.1.	Guide fisse – esempi applicativi	16			
6.2.	Guide regolabili – esempi applicativi	16			
7.	ISTRUZIONI	17			
7.1.	Montaggio catena	17			
7.2.	Dima di foratura profilo di scorrimento	18			
7.3.	Vite di fissaggio profilo di scorrimento	18			
7.4.	Montaggio profilo di scorrimento	18			
7.4.1.	Sagomatura estremi	18			
7.4.2.	Montaggio su tratto lineare	18			
7.4.3.	Montaggio su curva a strisciamento	19			
7.4.4.	Montaggio su curva folle	20			
7.4.5.	Montaggio su curva motorizzata	21			

1. CATENA DI TRASPORTO

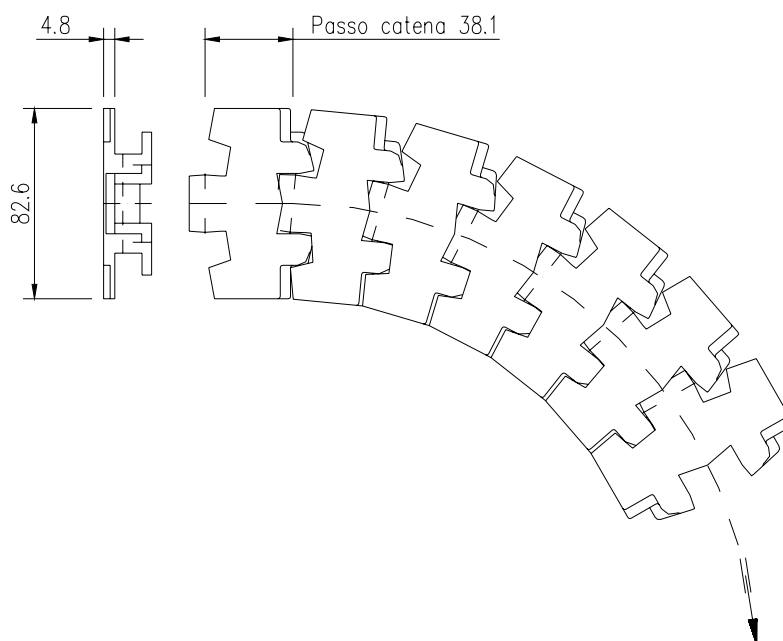
Materiale	Carico massimo ammissibile (N)	Peso ammesso su singola maglia di catena (N)	Peso ammesso su singolo metro di catena (N)	Peso (Kg/m)
Resina acetlica LW marrone chiaro	2000	50	500	0,95

La catena utilizzata nelle linee Flex-Top è in resina acetlica speciale.

Questo materiale plastico si presta alla realizzazione di catene a tapparelle in virtù della:

- Resistenza a rottura molto buona
- Elevata resistenza a fatica
- Resistenza all'usura.

Il basso coefficiente di attrito rende la catena particolarmente adatta alla movimentazione dei prodotti all'accumulo.



Codice

FTCAT82

Fornitura standard in confezioni da 80 maglie (3048 mm)

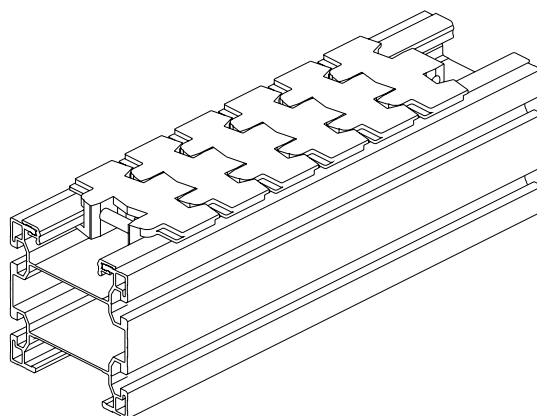
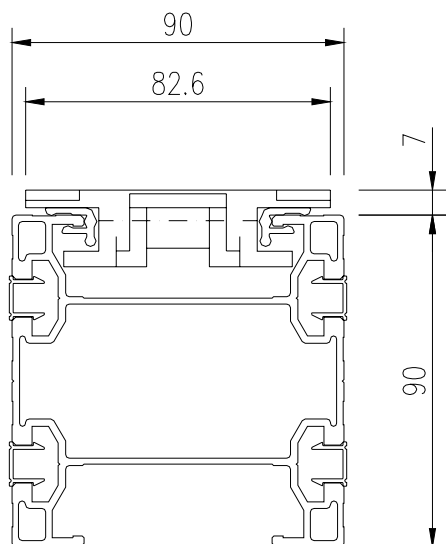
Codice

FTCAT82

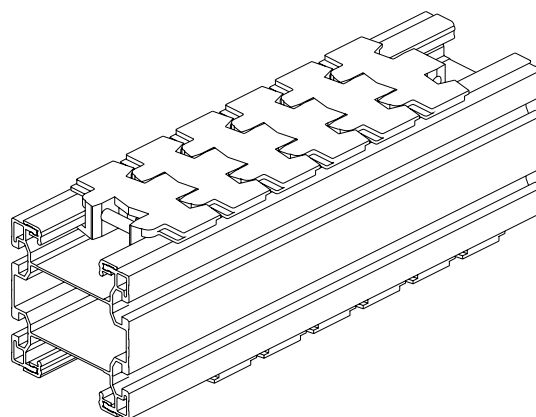
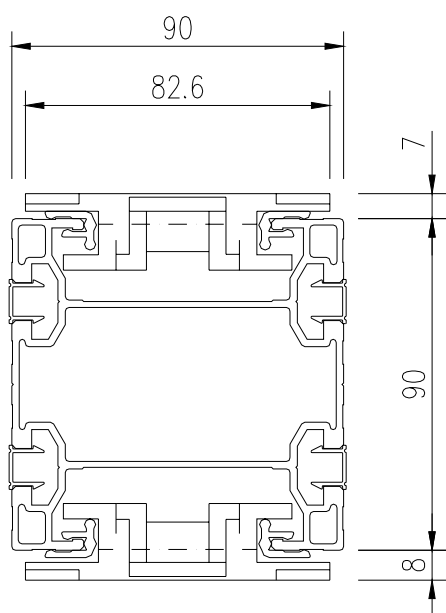
A completamento del codice indicare il numero di maglie desiderato

2. PROFILI

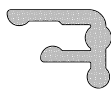
2.1. Sezione catena singola



2.2. Sezione catena doppia



2.3. Profilo di scorrimento



Codice **FTPS**

Fornitura standard lunghezza 3000 mm

2.4. Profilo copertura cava

Codice **GUC0010**

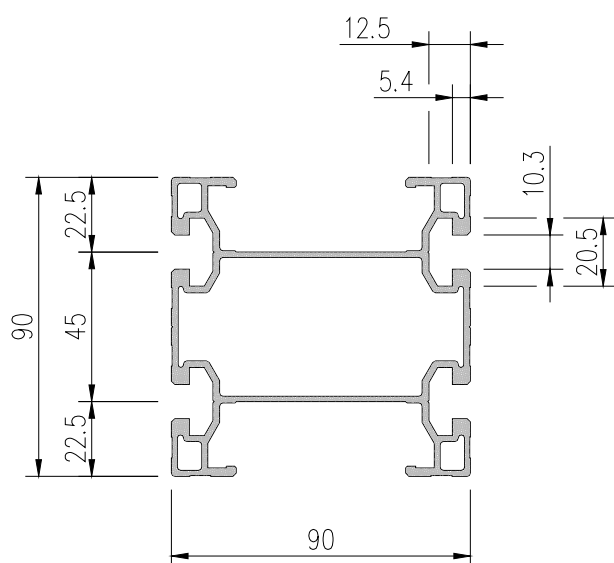
Fornitura standard lunghezza 2000 mm



2.5. Profilo portante



Profilo con cava compatibile con sistema strutturale "Pr" Meccanica



Codice **FTLIN82**

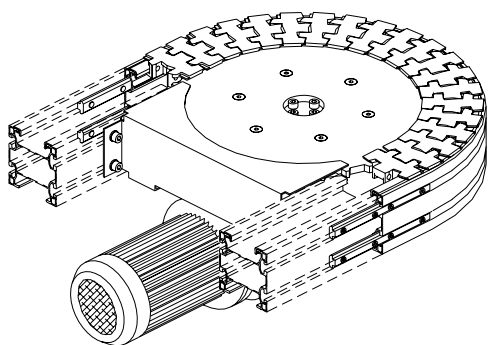
Fornitura standard lunghezza 6100 mm

Codice **FTLIN82**

A completamento del codice indicare la lunghezza desiderata (mm)

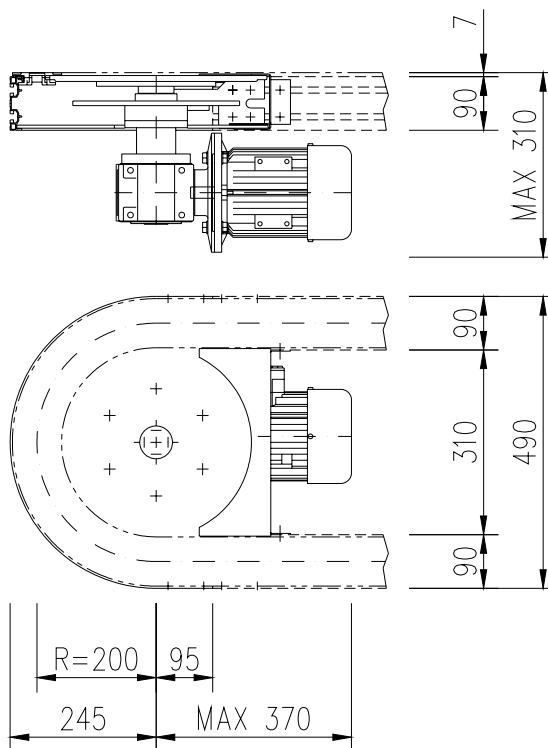
3. CURVE

3.1. Curva motorizzata 180°

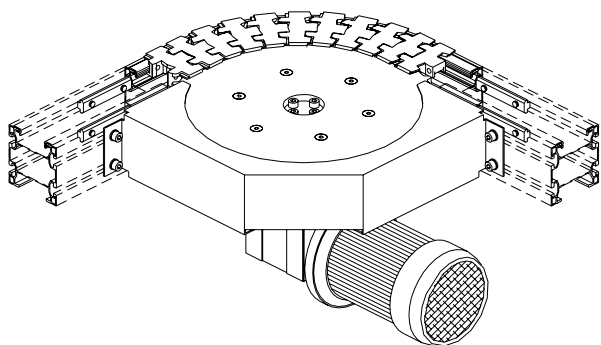


Codice **FTTMC180**

A completamento del codice indicare la variabile nelle tabelle al paragrafo 3.3. L'unità verrà fornita con tutti gli elementi di fissaggio.

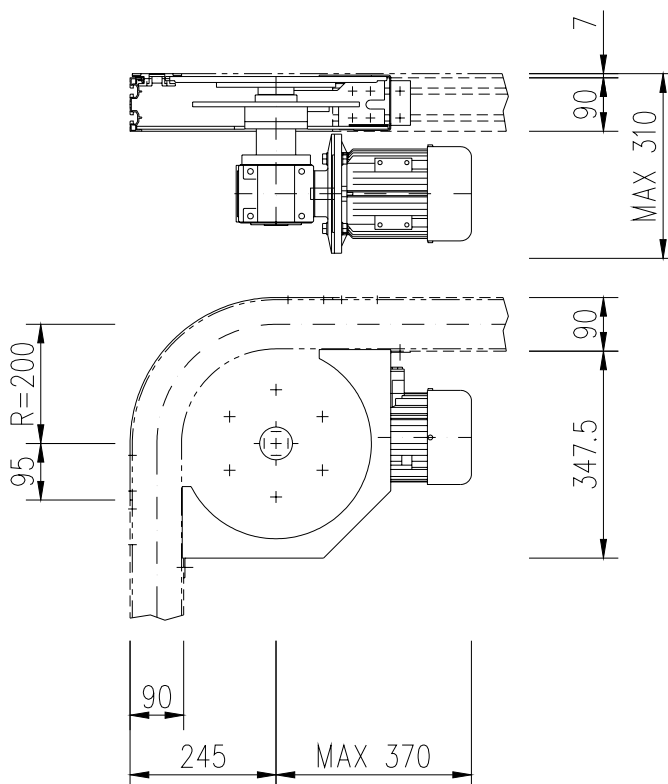


3.2. Curva motorizzata 90°



Codice **FTTMC90**

A completamento del codice indicare la variabile nelle tabelle al paragrafo 3.3. L'unità verrà fornita con tutti gli elementi di fissaggio.



3.3. Motorizzazioni per curva di traino 90/180°

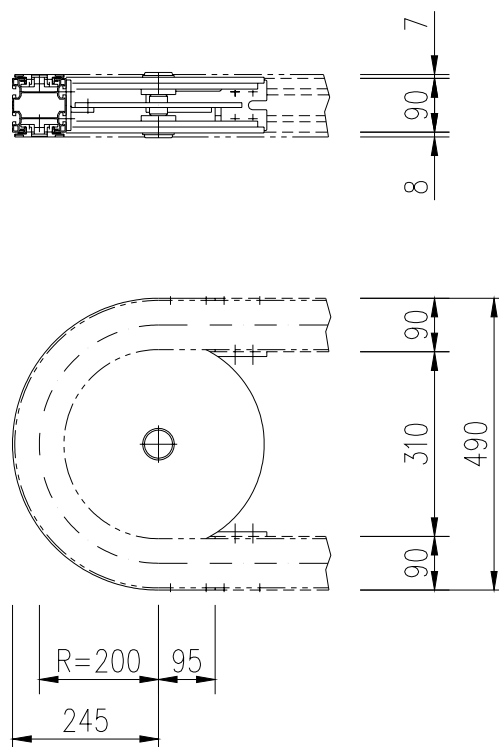
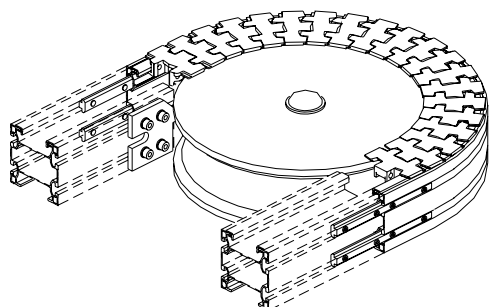
TABELLA 3.3.1

MOTORIDUTTORI BONFIGLIOLI					
Riduttore	Motore	Potenza (KW)	Velocità (mt/1')	Forza Trazione disponibile Ftd (N)	Codice di completamento
WR63U	BN63B4	0,18	7,3	685	B07
WR63U	BN63B4	0,18	9,0	605	B09
WR63U	BN63B4	0,18	12,9	485	B13
WR63U	BN63B4	0,18	15,3	430	B15
WR63U	BN71A4	0,25	17,3	445	B17
WR63U	BN71A4	0,25	19,2	500	B19
WR63U	BN71A4	0,25	21,6	390	B22
WR63U	BN71A4	0,25	24,0	440	B24
PREDISPOSTO PER WR63U					B00

TABELLA 3.3.2

MOTORIDUTTORI ROSSI					
Riduttore	Motore	Potenza (KW)	Velocità (mt/1')	Forza Trazione disponibile Ftd (N)	Codice di completamento
MRIV50	63B4	0,18	8,0	765	R08
MRIV50	63B4	0,18	10,1	650	R10
MRIV50	63B4	0,18	12,6	550	R13
MRIV50	63B4	0,18	15,4	460	R15
MRIV50	71A4	0,25	17,3	575	R17
MRIV50	63C4	0,25	20,1	525	R20
MRIV50	71A4	0,25	21,7	480	R22
MRIV50	63C4	0,25	25,1	435	R25
PREDISPOSTO PER MRIV50					R00

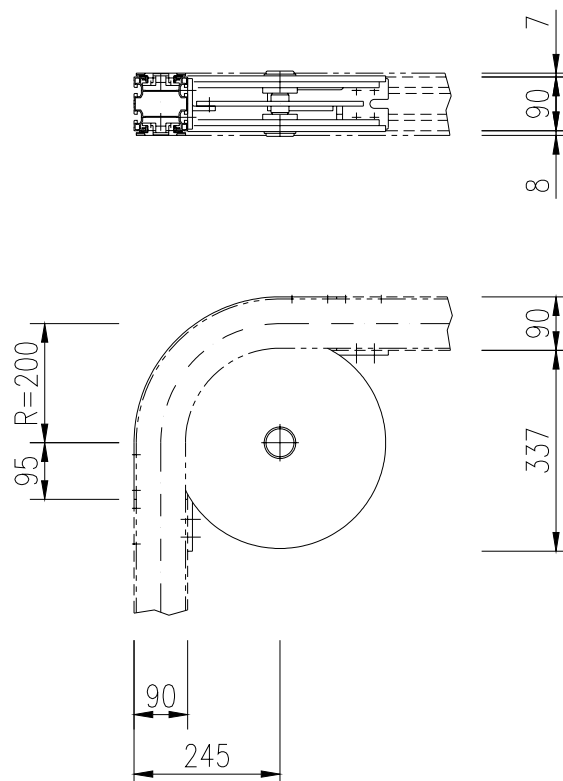
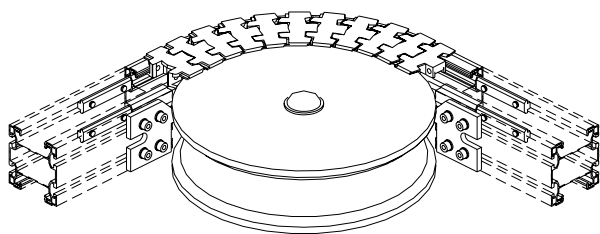
3.4. Curva folle doppia 180°



Codice **FTCF180D**

L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissaggio.

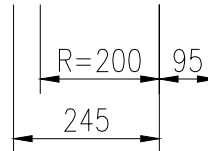
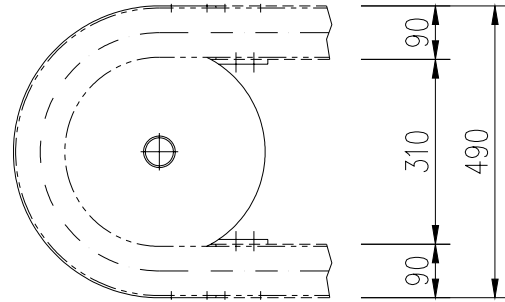
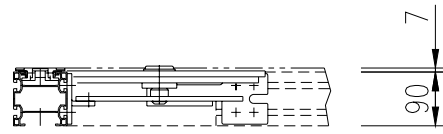
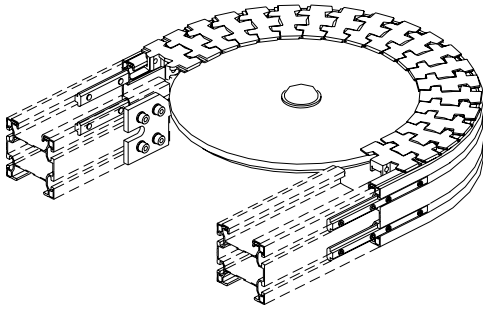
3.5. Curva folle doppia 90°



Codice **FTCF90D**

L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissaggio.

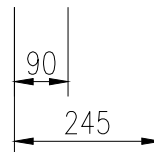
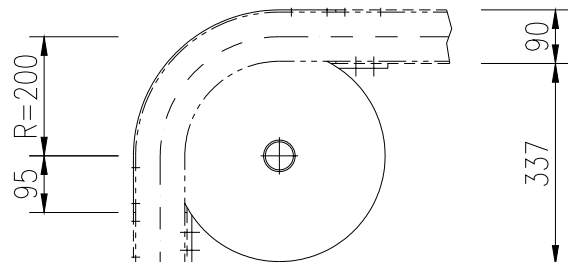
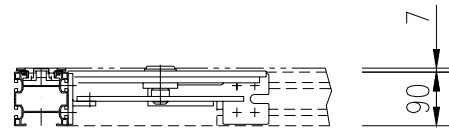
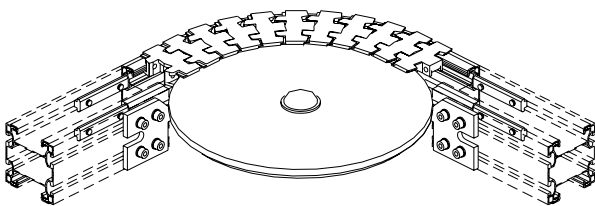
3.6. Curva folle singola 180°



Codice **FTCF180S**

L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissaggio.

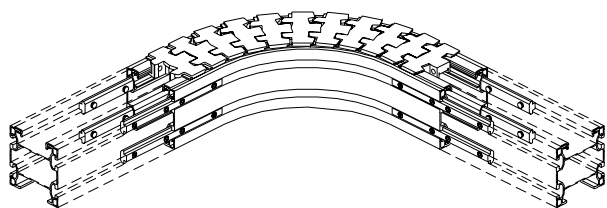
3.7. Curva folle singola 90°



Codice **FTCF90S**

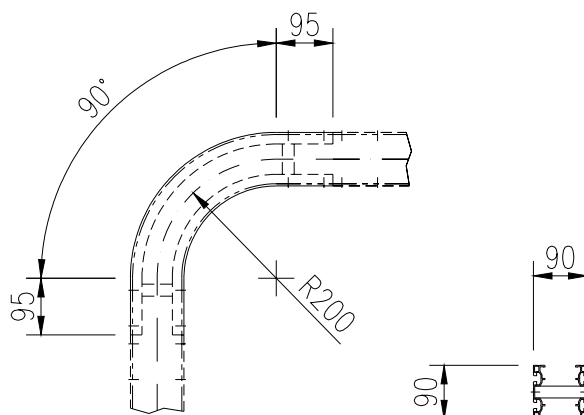
L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissaggio.

3.8. Curva a strisciamento 90° R=200



Codice FTCS90200

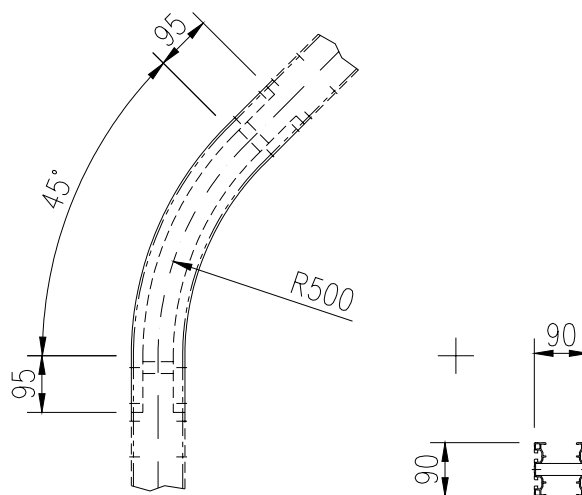
L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissaggio.



3.9. Curva a strisciamento 45° R=500

Codice FTCS45500

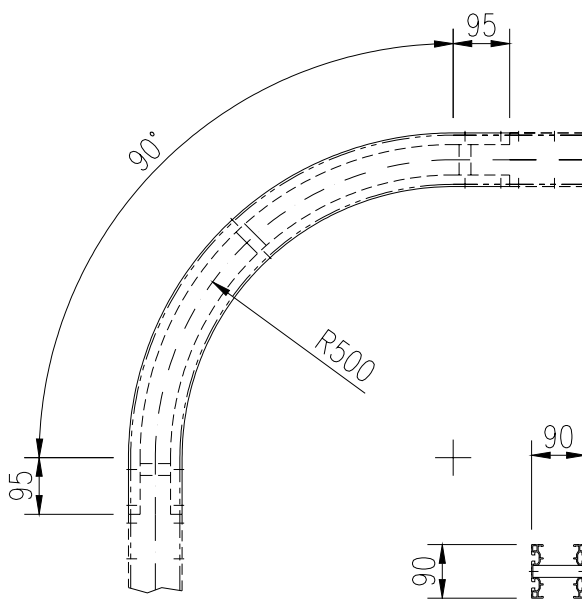
L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissaggio.



3.10. Curva a strisciamento 90° R=500

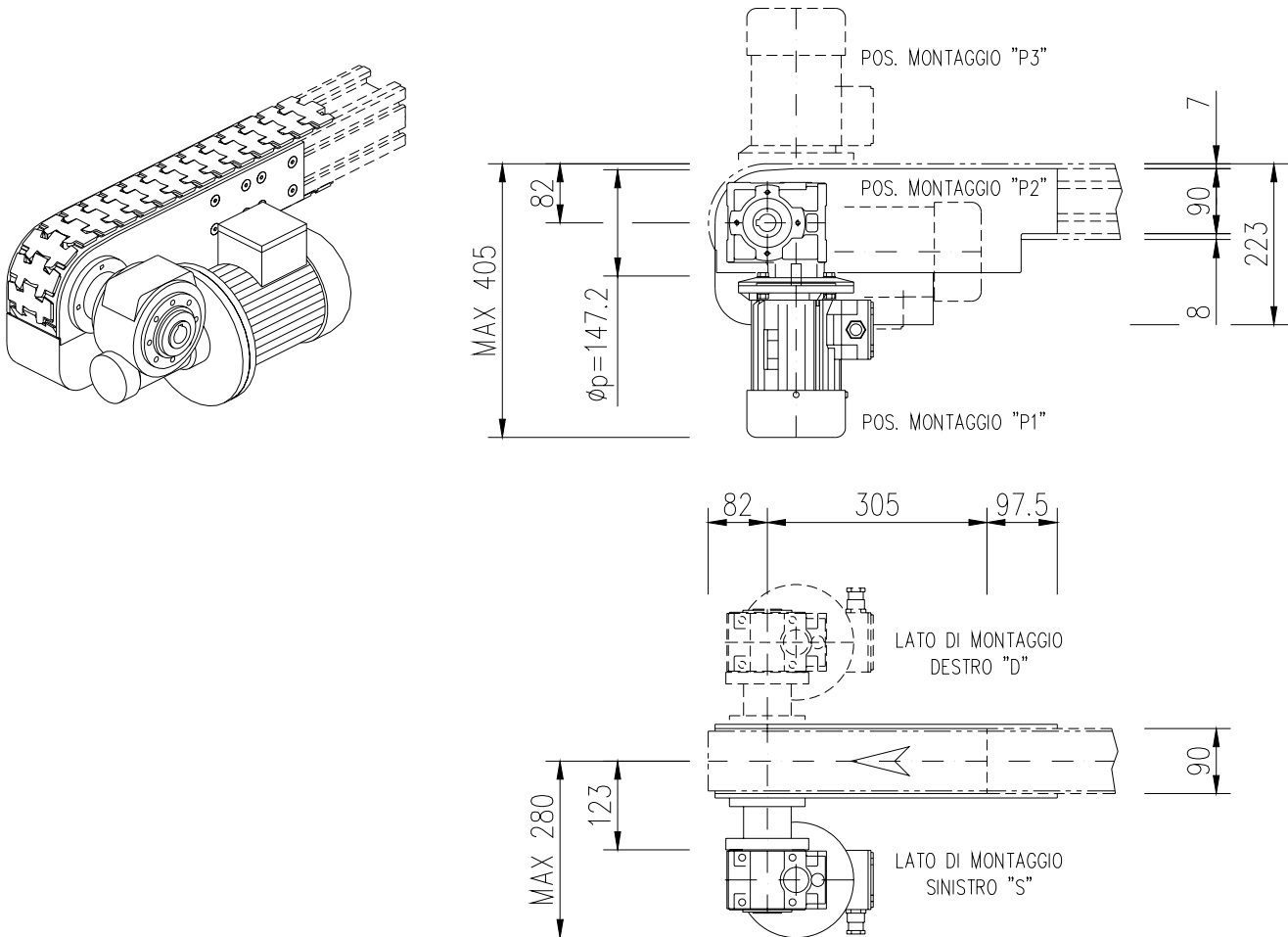
Codice FTCS90500

L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissaggio.



4. TESTATE

4.1. Testata motrice motorizzazione diretta



MOTORIZZAZIONE DESTRA

Codice

FTTMD D P

A completamento del codice indicare variabile in tabelle al paragrafo 4.2 e la posizione di montaggio. L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissaggio.

MOTORIZZAZIONE SINISTRA

Codice

FTTMD S P

A completamento del codice indicare variabile in tabelle al paragrafo 4.2 e la posizione di montaggio. L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissaggio.

4.2. Motorizzazioni per testata motrice diretta

TABELLA 4.2.1

MOTORIDUTTORI BONFIGLIOLI					
Riduttore	Motore	Potenza (KW)	Velocità (mt/1')	Forza Trazione disponibile Ftd (N)	Codice di completamento
VF49P	BN63B4	0,18	7,7	734	B4908
VF49P	BN71B4	0,25	10,6	815	B4911
VF49P	BN71B4	0,37	13,9	992	B4914
VF49P	BN71B4	0,37	17,6	842	B4918
VF49P	BN71B4	0,37	22,7	693	B4923
VF49P	BN80A4	0,55	26,8	924	B4927
VF49P	BN80A4	0,55	36,1	774	B4936
PREDISPOSTO PER VF49P					B4900

TABELLA 4.2.2

MOTORIDUTTORI BONFIGLIOLI					
Riduttore	Motore	Potenza (KW)	Velocità (mt/1')	Forza Trazione disponibile Ftd (N)	Codice di completamento
W63U	BN71B4	0,37	7,9	1576	B6308
W63U	BN71B4	0,37	9,9	1372	B6310
W63U	BN80A4	0,55	14,3	1563	B6314
W63U	BN80B4	0,75	17,1	1848	B6317
W63U	BN80B4	0,75	21,7	1549	B6322
W63U	BN90S4	1,1	26,8	1902	B6327
W63U	BN90S4	1,1	34,2	1563	B6334
PREDISPOSTO PER W63U					B6300

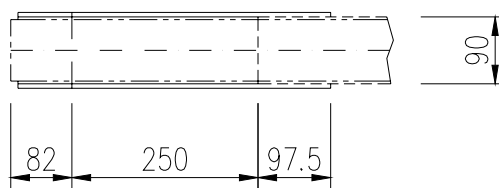
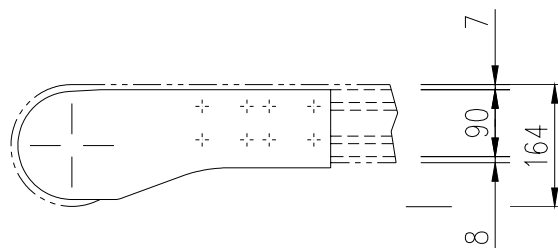
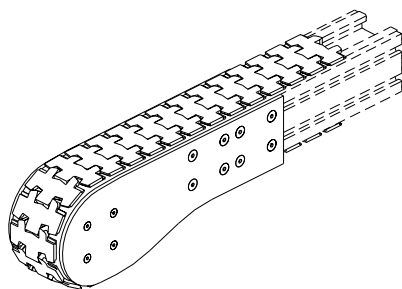
TABELLA 4.2.3

MOTORIDUTTORI ROSSI					
Riduttore	Motore	Potenza (KW)	Velocità (mt/1')	Forza Trazione disponibile Ftd (N)	Codice di completamento
MRIV40	63B4	0,18	7,4	1005	R4007
MRIV40	71A4	0,25	10,2	1046	R4010
MRIV40	71B4	0,37	12,8	1277	R4013
MRIV40	71B4	0,37	16,0	1101	R4016
MRV40	71B4	0,37	20,3	815	R4020
MRV40	71C4	0,55	25,9	978	R4026
MRV40	71C4	0,55	32,4	802	R4032
PREDISPOSTO PER MRV40 – MRIV40					R4000

TABELLA 4.2.4

MOTORIDUTTORI ROSSI					
Riduttore	Motore	Potenza (KW)	Velocità (mt/1')	Forza Trazione disponibile Ftd (N)	Codice di completamento
MRIV50	71B4	0,37	8,0	1929	R5008
MRIV50	71A4	0,37	10,2	1576	R5010
MRIV50	71C4	0,55	12,8	1929	R5013
MRIV50	80B4	0,75	16,2	2133	R5016
MRV50	80B4	0,75	20,3	1685	R5020
MRV50	80C4	1,1	25,9	1997	R5026
MRV50	80C4	1,1	32,4	1630	R5032
PREDISPOSTO PER MRV50 – MRIV50					R5000

4.3. Testata di rinvio

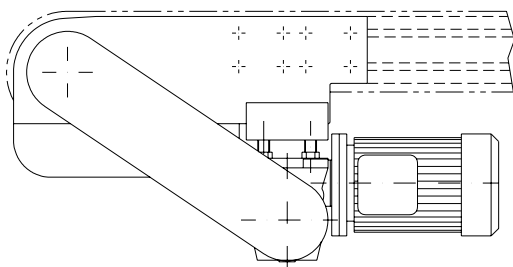


Codice

FTTR

L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissaggio

4.4. Testata motrice con motorizzazione rinviata



Codice

Esecuzione speciale a richiesta

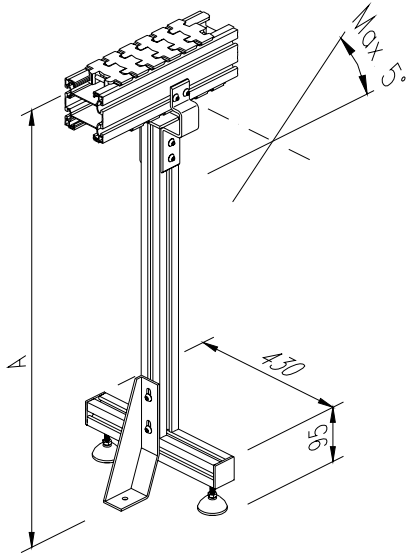
5. SOSTEGNI

5.1. Sostegno ad altezza fissa

Codice

FTSSP

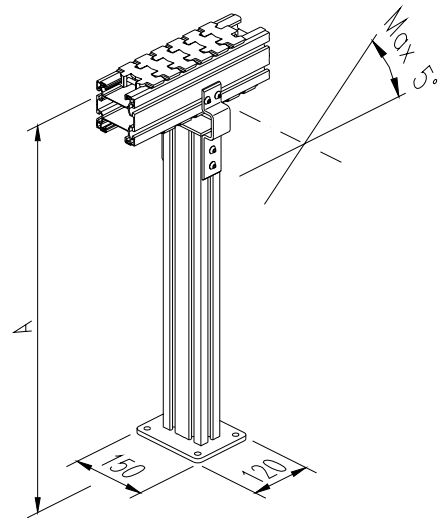
A completamento del codice indicare la quota A (minimo 250mm). L'unità viene fornita di tutti gli elementi di fissaggio.



Codice

FTSSF

A completamento del codice indicare la quota A (minim 360mm). L'unità viene fornita di tutti gli elementi di fissaggio.



5.2. Sostegno ad altezza v

Codice

A

B

FTSST850

700

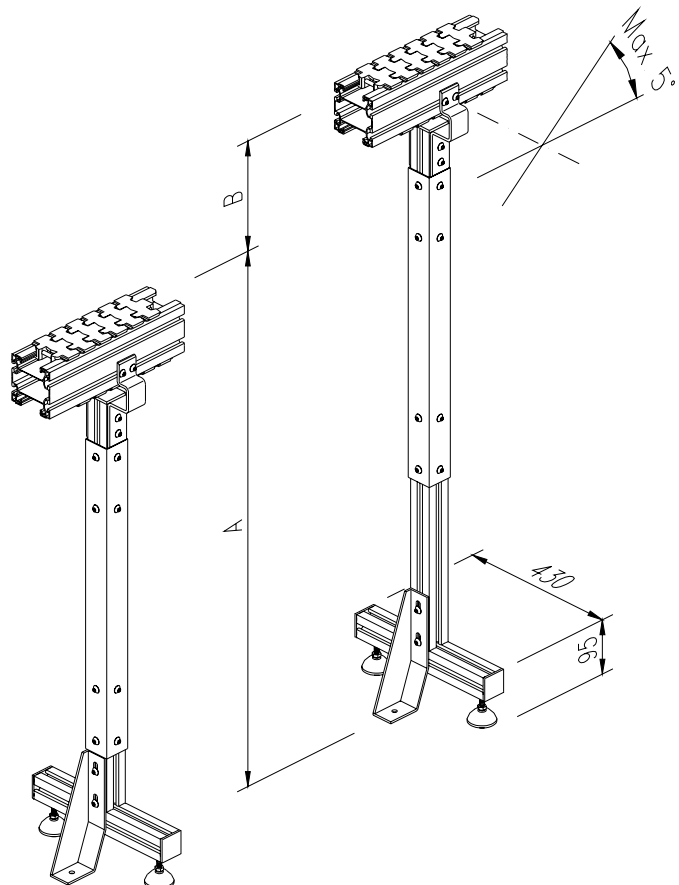
150

FTSST1150

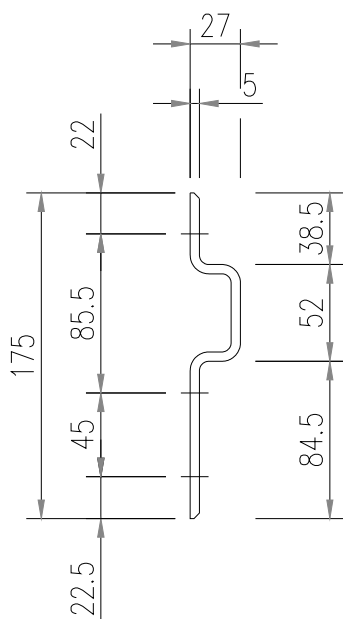
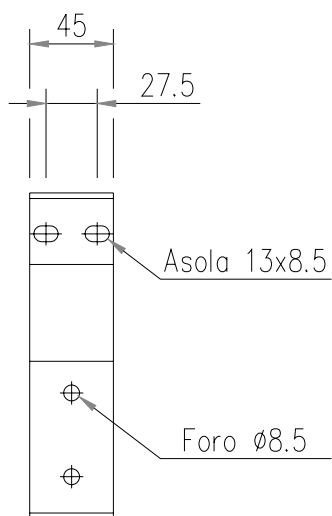
850

300

L'unità verrà fornita di tutti gli elementi di fissag

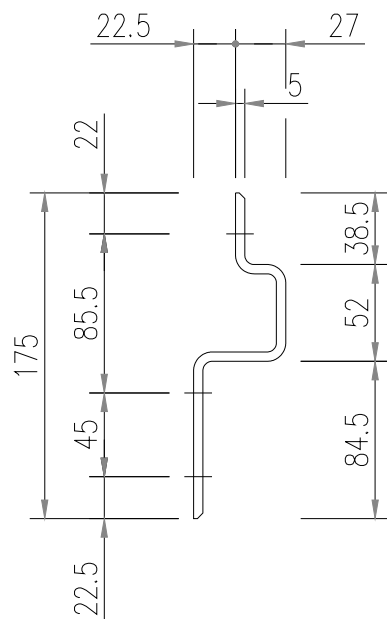


5.3. Staffe di supporto



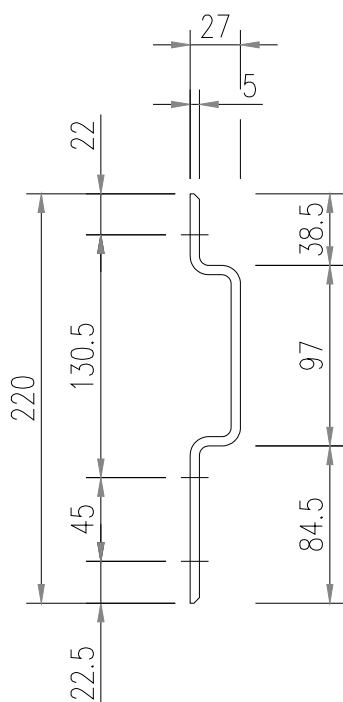
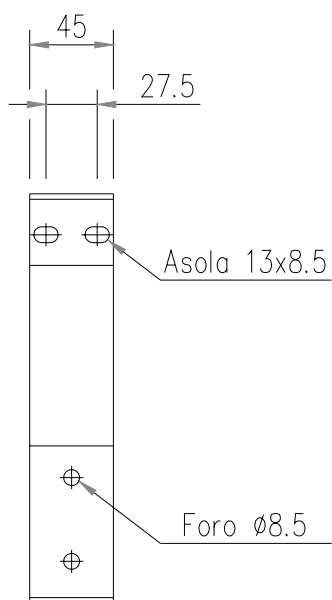
Codice **FTSS90C**

Forniture standard con FTSSP....



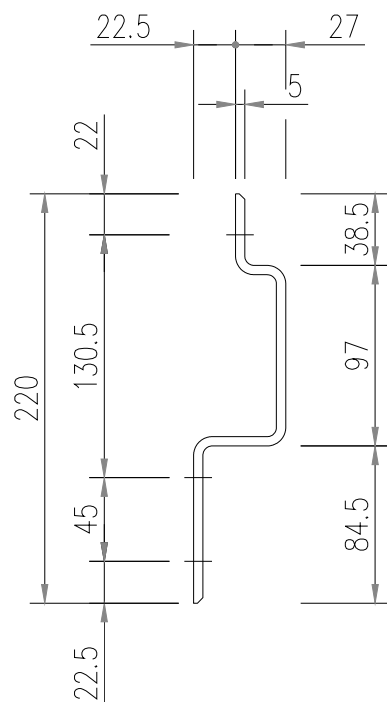
Codice **FTSS45C**

Forniture standard con FTSS45C....



Codice **FTSS90L**

Forniture standard con FTSSP....

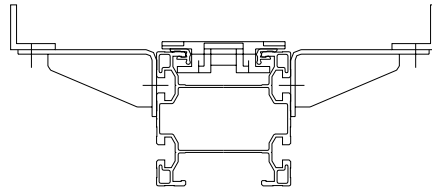
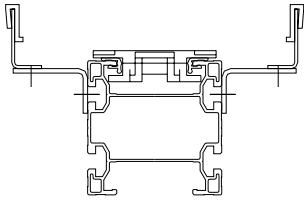
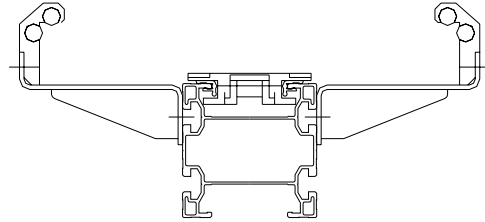
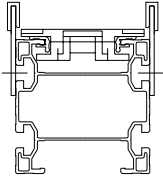


Codice **FTSS45L**

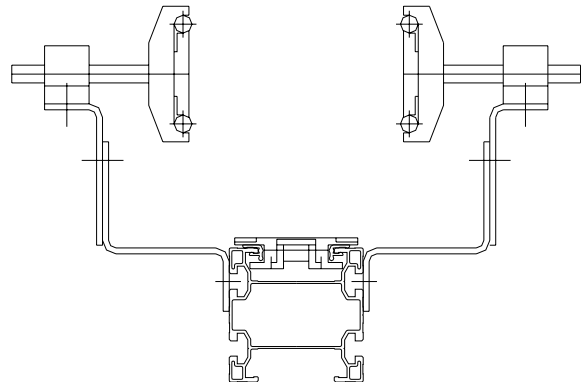
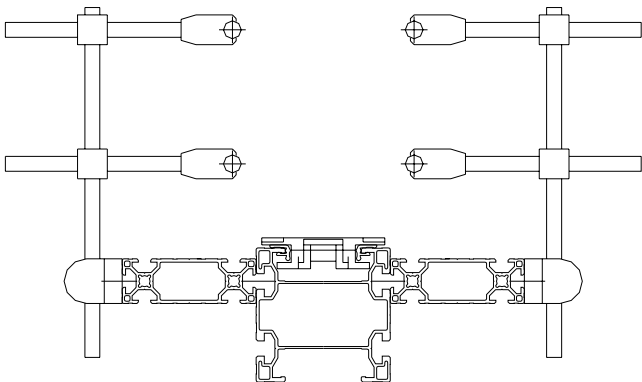
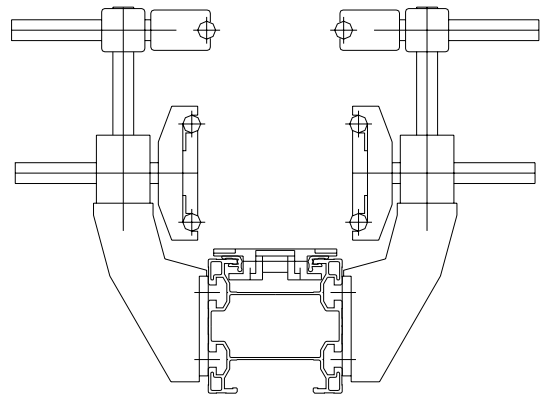
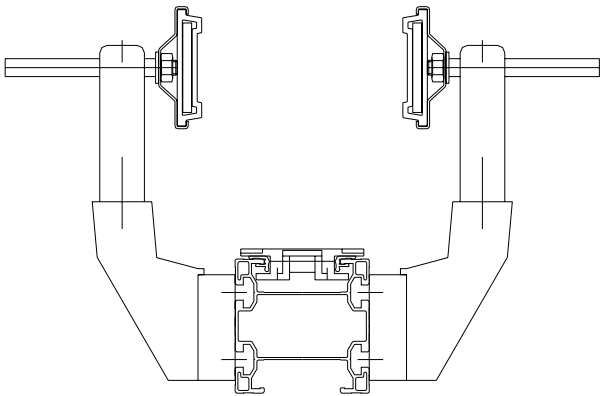
Forniture standard con FTSS45L....

6. GUIDE

6.1. Guide fisse - esempi applicativi



6.2. Guide regolabili- esempi applicativi



7. ISTRUZIONI

7.1. Montaggio catena

Dopo aver unito la catena verificare che il perno d'acciaio sia centrato e che in quel punto la catena sia flessibile.

Per un corretto funzionamento è necessario che la direzione di scorrimento sia quella stampata sulla catena.

Nella prima fase di lavoro è consigliabile applicare, a spruzzo sulla catena, un lubrificante a base di prodotti siliconici. La lubrificazione non è più necessaria a regime

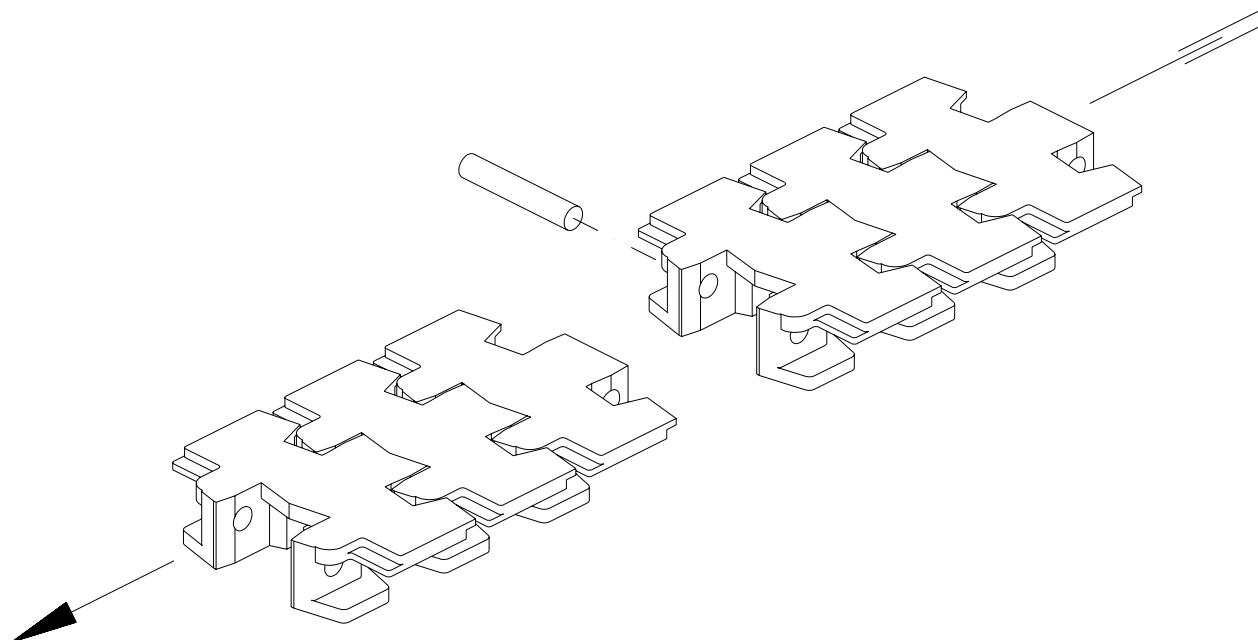
Dopo alcune ore di funzionamento sarà raggiunto il miglior grado di scorrevolezza sia della catena, che del sistema di trasporto.

E' importante verificare regolarmente l'allungamento della catena, poiché un eccessivo lasco può causare danneggiamenti a livello del punto di entrata nell'unità di trasmissione.

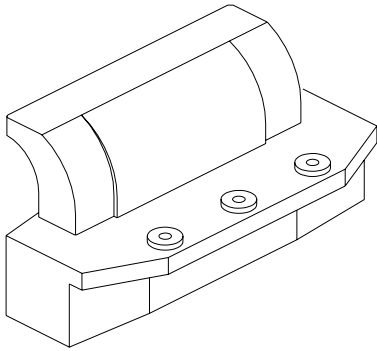
Si consiglia l'eventuale accorciamento della catena dopo un collaudo di 40 ore circa. La successiva prima ispezione dovrà essere eseguita dopo 2000 ore, successivamente ogni 1600 ore.

E' bene procedere a frequenti controlli, se il trasportatore è lungo, e/o porta carichi elevati.

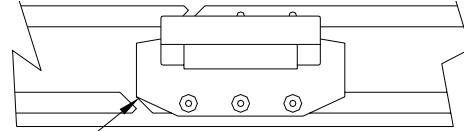
In figura la catena con il punto di inserimento del perno di acciaio



7.2. Dima foratura profilo di scorrimento

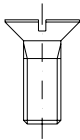


Codice FTDF



Per posizionamento fare coincidere spigolo guida con spigolo dima

7.3. Vite fissaggio profilo di scorrimento

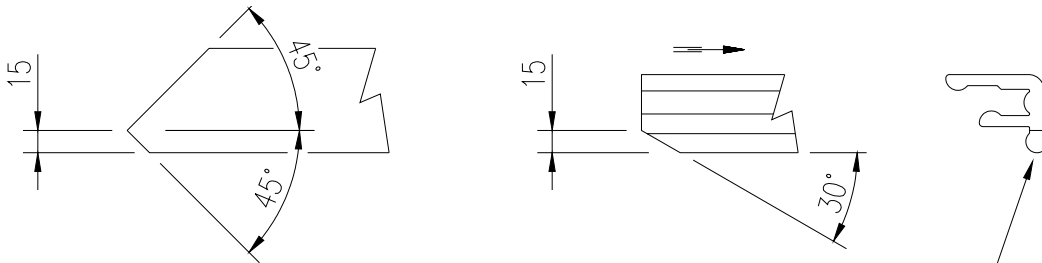


Codice EB31591205012

Vite nylon TSTC M5x12

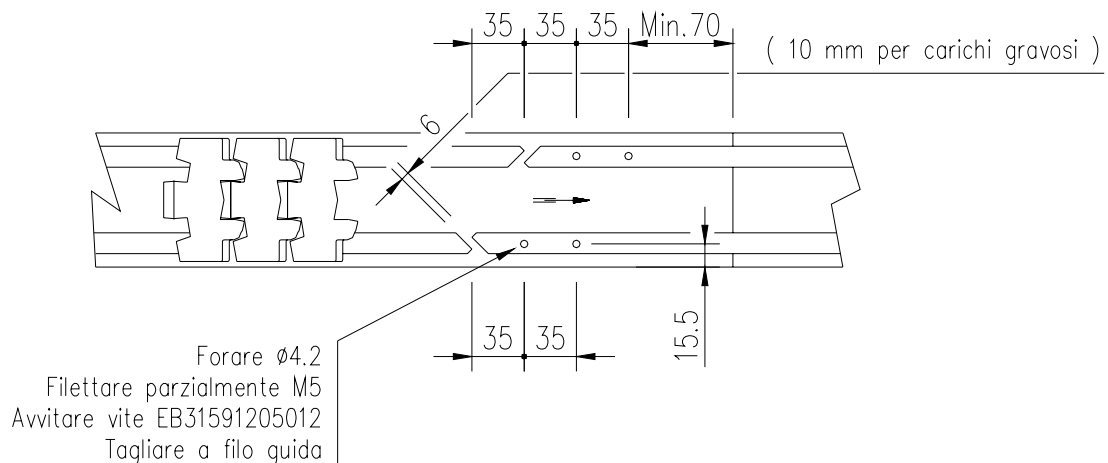
7.4. Montaggio profilo di scorrimento

7.4.1. Sagomatura estremi

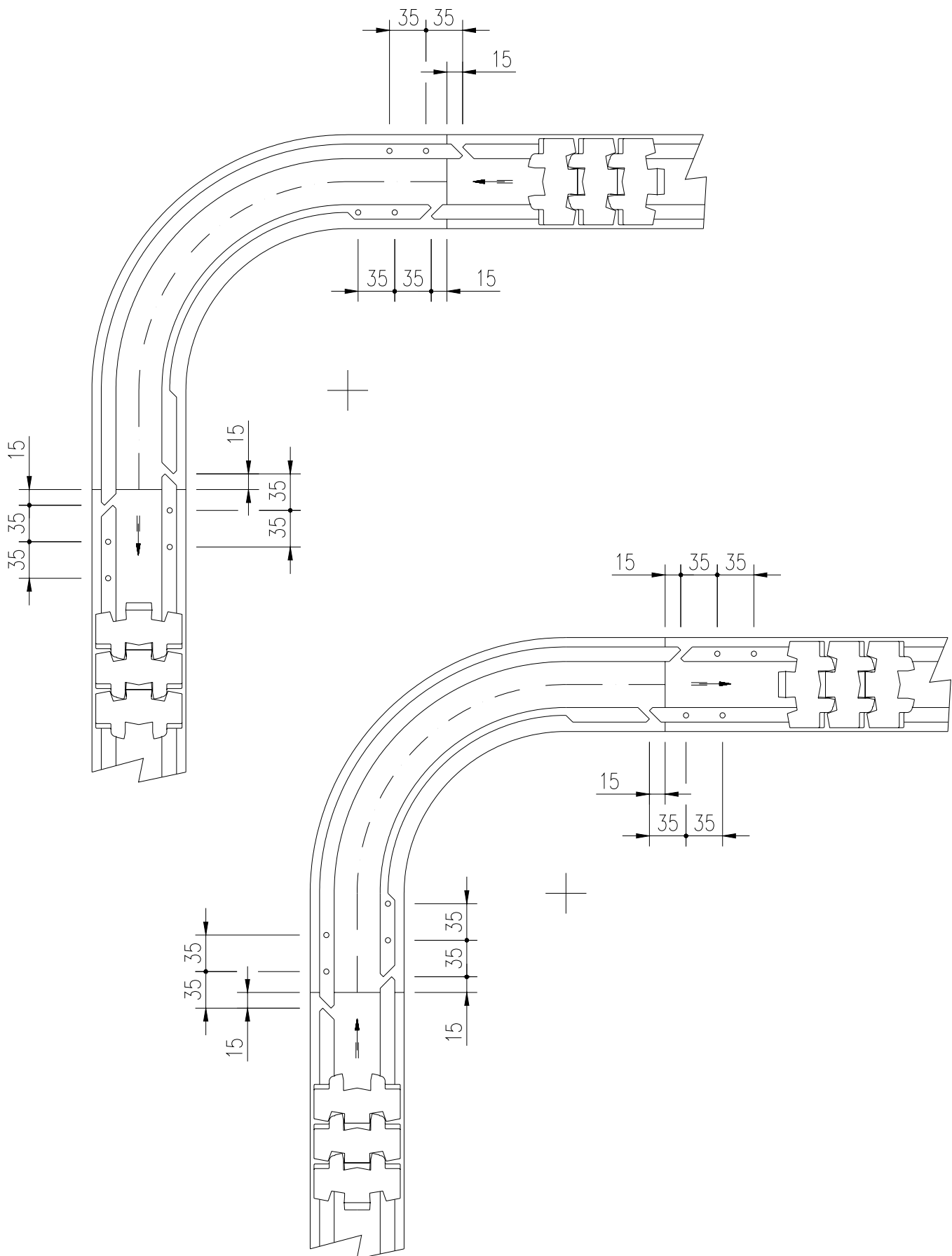


Smussare labbro su estremo profilo lato immissione catena

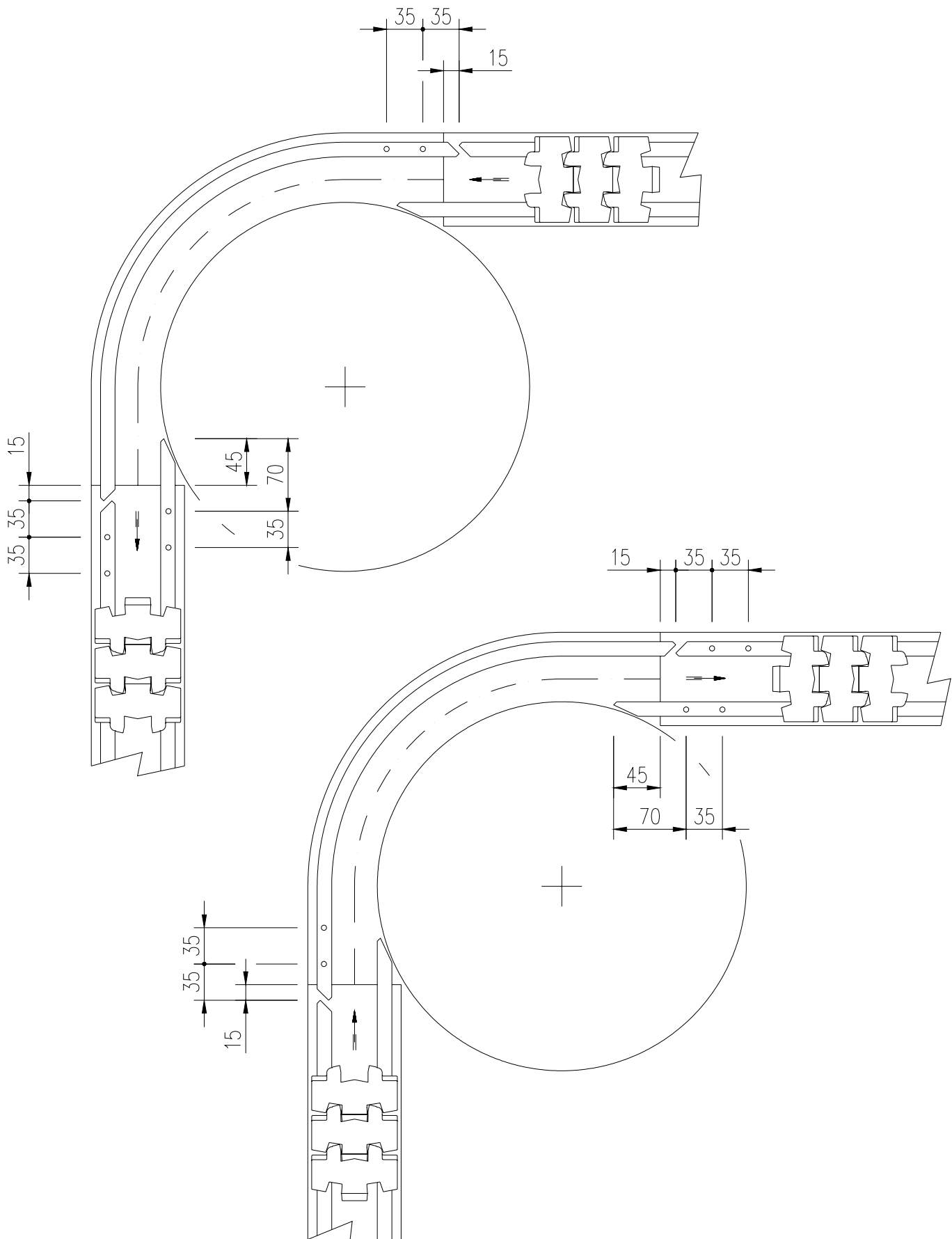
7.4.2. Montaggio su tratto lineare



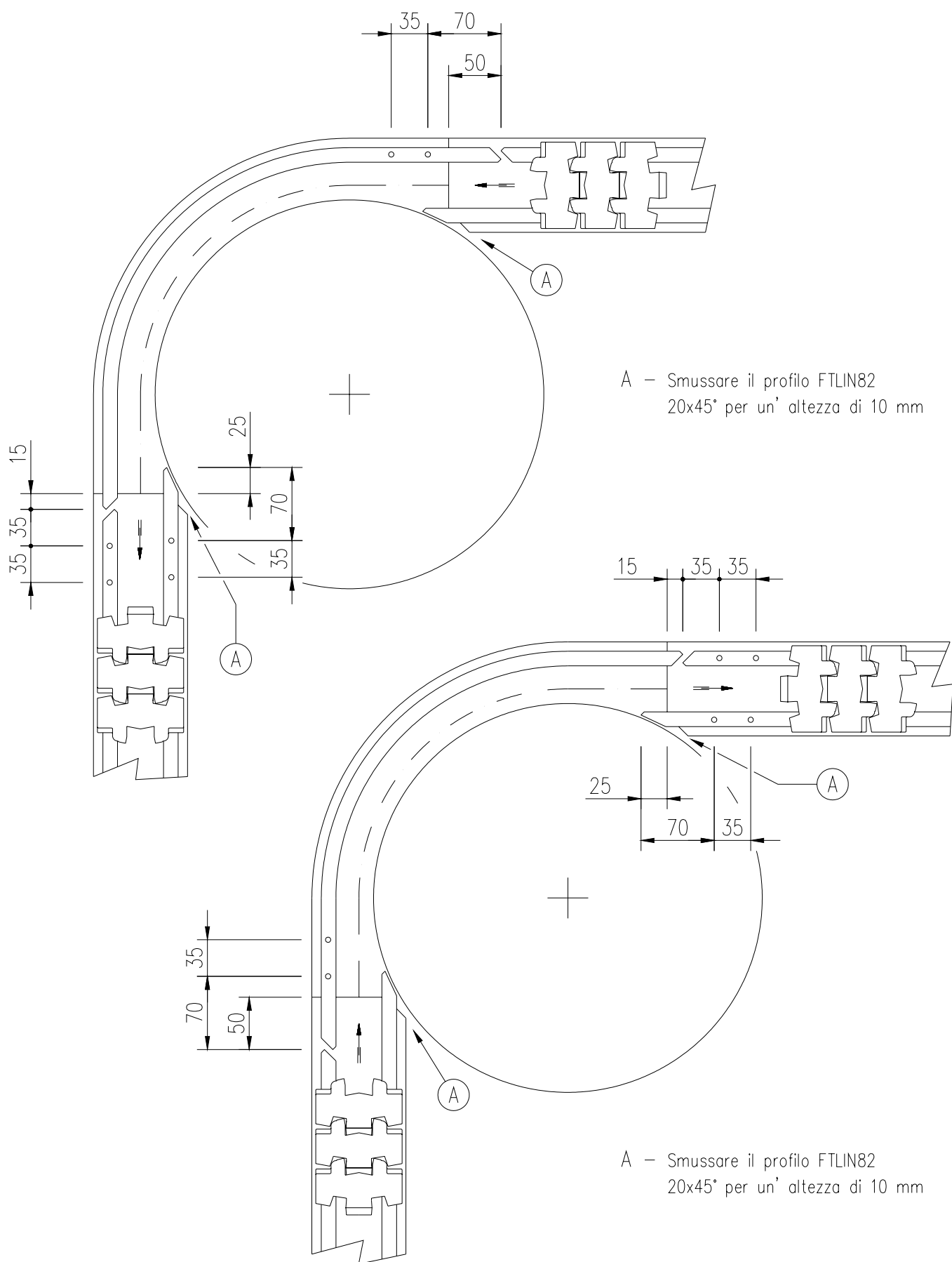
7.4.3. Montaggio su curva a strisciamento



7.4.4. Montaggio su curva folle



7.4.5. Montaggio su curva motorizzata



8. CALCOLO DEI TRASPORTATORI FLEX-TOP

8.1. Finalità del calcolo

Scopo di queste pagine è fornire uno strumento completo e flessibile per aiutare l'utilizzatore finale ad individuare la configurazione geometrica e funzionale ottimale dei trasportatori **FLEX-TOP**.

Seguendo lo schema di calcolo nel paragrafo 8.13, inseriti i dati richiesti ricavabili dalle tabelle nel paragrafo 8.12, ed eseguiti i calcoli indicati, si giungerà alla "**Formula di fattibilità**", la quale potrà confermare o meno la bontà delle scelte eseguite.

8.2. Scelta della configurazione

La flessibilità del sistema FLEX-TOP permette di creare molteplici geometrie. Nel paragrafo 8.11. si possono trovare le configurazioni ottenibili:

- A2 - Trasportatore ad anello con due tratti rettilinei
- A4 - Trasportatore ad anello con quattro tratti rettilinei
- T1 - Trasportatore con un singolo tratto rettilineo
- T2 - Trasportatore con due tratti rettilinei
- T3 - Trasportatore con tre tratti rettilinei
- T4 - Trasportatore con quattro tratti rettilinei

8.3. Scelta del motoriduttore

Nei paragrafi 3.3 e 4.2 in funzione della motorizzazione scelta, sono indicate le velocità a disposizione ottenibili con testata a motorizzazione diretta o con curva motorizzata. La scelta della motorizzazione è molto importante perché da essa dipende l'individuazione di uno dei fattori della formula di fattibilità, cioè la "**Forza di trazione disponibile [Ftd]**" che è la massima forza di trazione resa disponibile dal motoriduttore.

8.4. Calcolo forza teorica effettiva Fte

Ricavare nella tabella 8.12.1 la "**Forza teorica [Ft]**" (massima forza di trazione a cui può essere sottoposta la catena), nella tabella 8.12.2 il "**Fattore di velocità [fv]**" e nella tabella 8.12.3 il "**Fattore dinamico [fd]**".

Tramite i fattori [fv] e [fd] si ridimensionerà la forza [Ft] ottenendo la "**Forza teorica effettiva [Fte]**" (forza di trazione effettiva a cui può essere sottoposta la catena) necessaria nella formula di fattibilità.

8.5. Dati trasportatore

La tabella 8.12.4 permette, a seconda del prodotto trasportato, di individuare il "**Coefficiente attrito prodotto con catena [Cpc]**".

8.6. Dati prodotto

Molto importante risulta essere il **"Passo dei prodotti in transito [Dp]"**, in quanto influenza direttamente il **"Peso dei prodotti in transito al metro [Qpmt]"**.

8.7. Analisi geometrica e funzionale

Al fine di ottenere un risultato più veritiero possibile, è indispensabile individuare accuratamente le zone ove sono presenti degli accumuli e i tratti in salita del trasportatore. **Eventuali tratti in discesa verranno considerati come tratti in piano. Nei calcoli successivi si ipotizzerà che ogni tratto del trasportatore libero da accumuli sarà occupato da prodotti in transito.**

8.8. Calcolo delle forze

Alla base del calcolo c'è l'idea generale di suddividere il trasportatore in unità elementari, tratti lineari e curve, di cui si calcolerà la **"Forza richiesta [Fr]"** necessaria per trainare quel singolo tratto. Se il tratto lineare è seguito da una curva dovrà essere applicato un **"Correttivo curva [Cc]"** ricavabile dalla tabella 8.12.5, al fine di ottenere la **"Forza effettiva richiesta [Fer]"**.

Una volta calcolate le Forze effettive richieste per ogni singolo tratto, si potrà calcolare la **"Forza effettiva totale [Fet]"**, necessaria per trainare l'intero trasportatore. Quest'ultima forza è l'ultimo parametro occorrente alla formula di fattibilità.

8.9. Formula di fattibilità

Le scelte eseguite dovranno essere confermate dalla veridicità della formula: $F_{te} > F_{et} < F_{td}$. Forza teorica effettiva F_{te} (massima forza a cui può essere sottoposta la catena) deve essere maggiore della Forza effettiva totale F_{et} (forza necessaria per il traino), la quale deve essere minore della Forza di trazione disponibile F_{td} (forza disponibile dal motoriduttore).

8.10. Conclusioni

Se la formula **sarà confermata** si potrà procedere alla realizzazione del progetto.

Nel caso si verificasse un "sovradimensionamento" del trasportatore, si potranno apportare alcune delle modifiche sotto elencate, al fine di diminuirne le prestazioni o aumentarne le sollecitazioni :

- ⇒ Motorizzazione con una minore Forza di trazione disponibile F_{td} .
- ⇒ Sostituzione di curve folli con curve a strisciamento.
- ⇒ Modifica delle zone di accumulo
- ⇒ Modifica della lunghezza del trasportatore.
- ⇒ Cambio della configurazione.

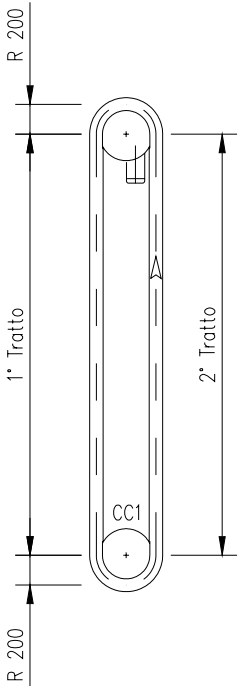
Se invece la formula **non sarà confermata** si dovranno apportare al trasportatore alcune delle modifiche sotto elencate, al fine di aumentarne le prestazioni o diminuirne le sollecitazioni:

- ⇒ Motorizzazione con una maggiore Forza di trazione disponibile F_{td} .
- ⇒ Sostituzione di curve a strisciamento con curve folli.
- ⇒ Diminuzione delle zone di accumulo
- ⇒ Diminuzione della lunghezza del trasportatore.
- ⇒ Cambio della configurazione.

8.11. Configurazioni del trasportatore

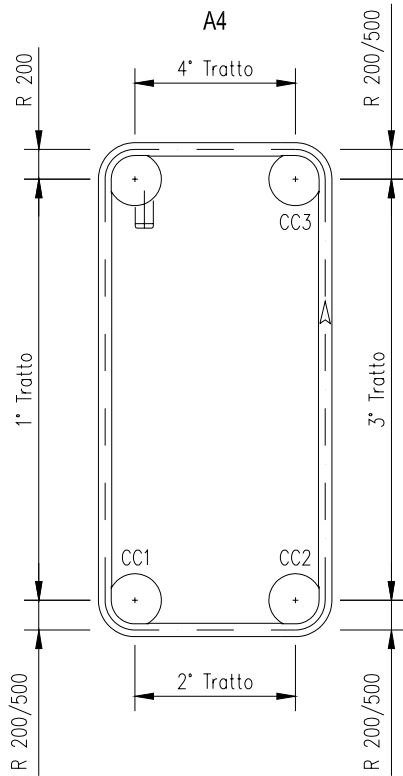
TRASPORTATORE FLEX-TOP
AD ANELLO A DUE TRATTI

A2



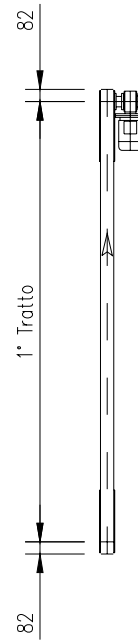
TRASPORTATORE FLEX-TOP
AD ANELLO A QUATTRO TRATTI

A4



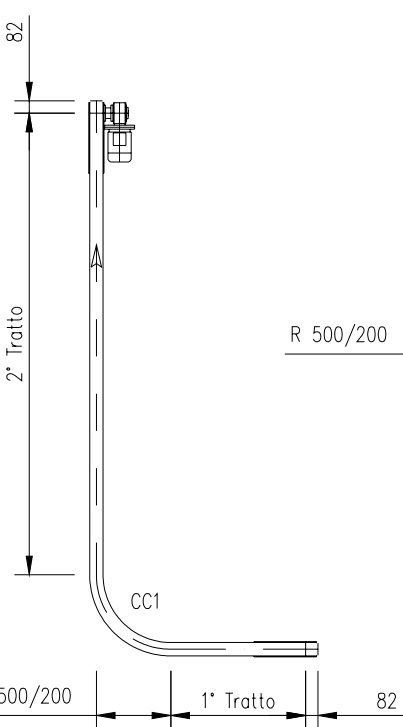
TRASPORTATORE FLEX-TOP
CON UN SINGOLO TRATTO LINEARE

T1



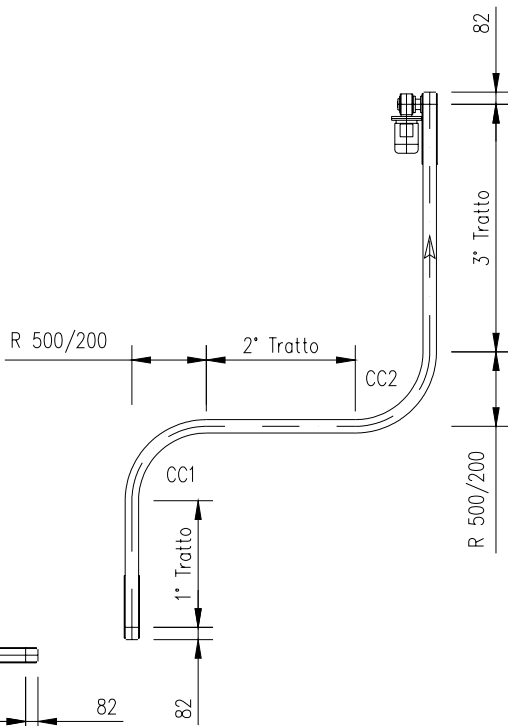
TRASPORTATORE FLEX-TOP
CON DUE TRATTI LINEARI

T2



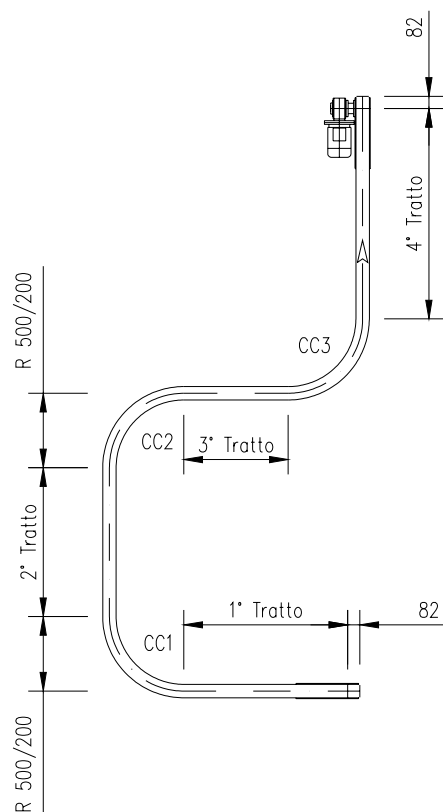
TRASPORTATORE FLEX-TOP
CON TRE TRATTI LINEARI

T3



TRASPORTATORE FLEX-TOP
CON QUATTRO TRATTI LINEARI

T4



8.12. Tabelle parametri per calcolo trasportatore

Tabella 8.12.1

CONFIGURAZIONE	FORZA TEORICA [Ft]
A2	400 N
A4	200 N
T1 - T2 - T3 - T4	2000 N

Tabella 8.12.2

CAMPO DI APPLICAZIONE	FATTORE DI VELOCITA' [fv]
1 - 15 m / 1'	1
16 - 30 m / 1'	1,2
31 - 50 m / 1'	1,4

Tabella 8.12.3

CAMPO DI APPLICAZIONE	FATTORE DINAMICO [fd]
1 - 4 Partenze / h	1
5 - 9 Partenze / h	1,4
10 - 14 Partenze / h	1,7
15 - 20 Partenze / h	1,9
> 20 Partenze / h	1,9

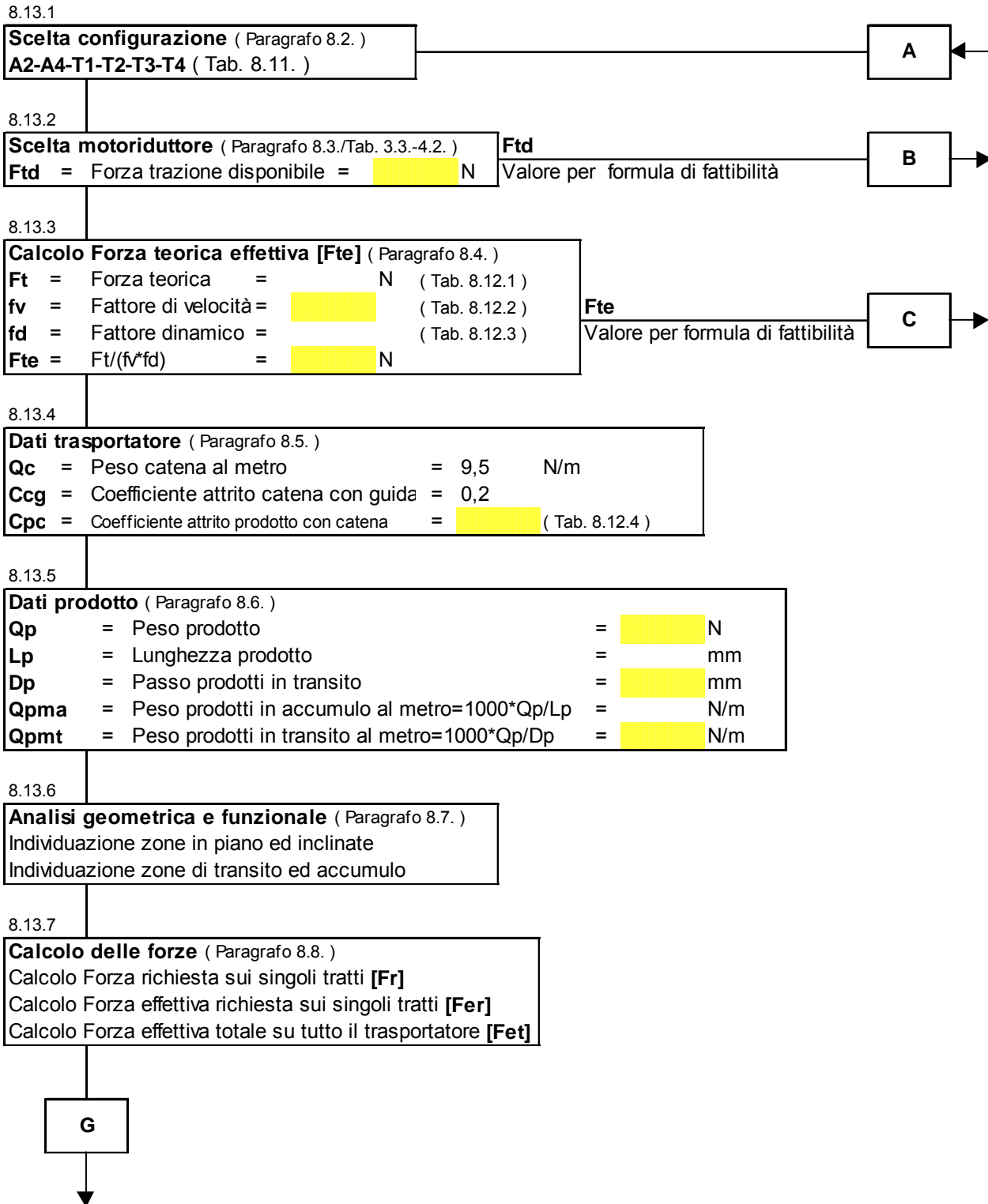
Tabella 8.12.4

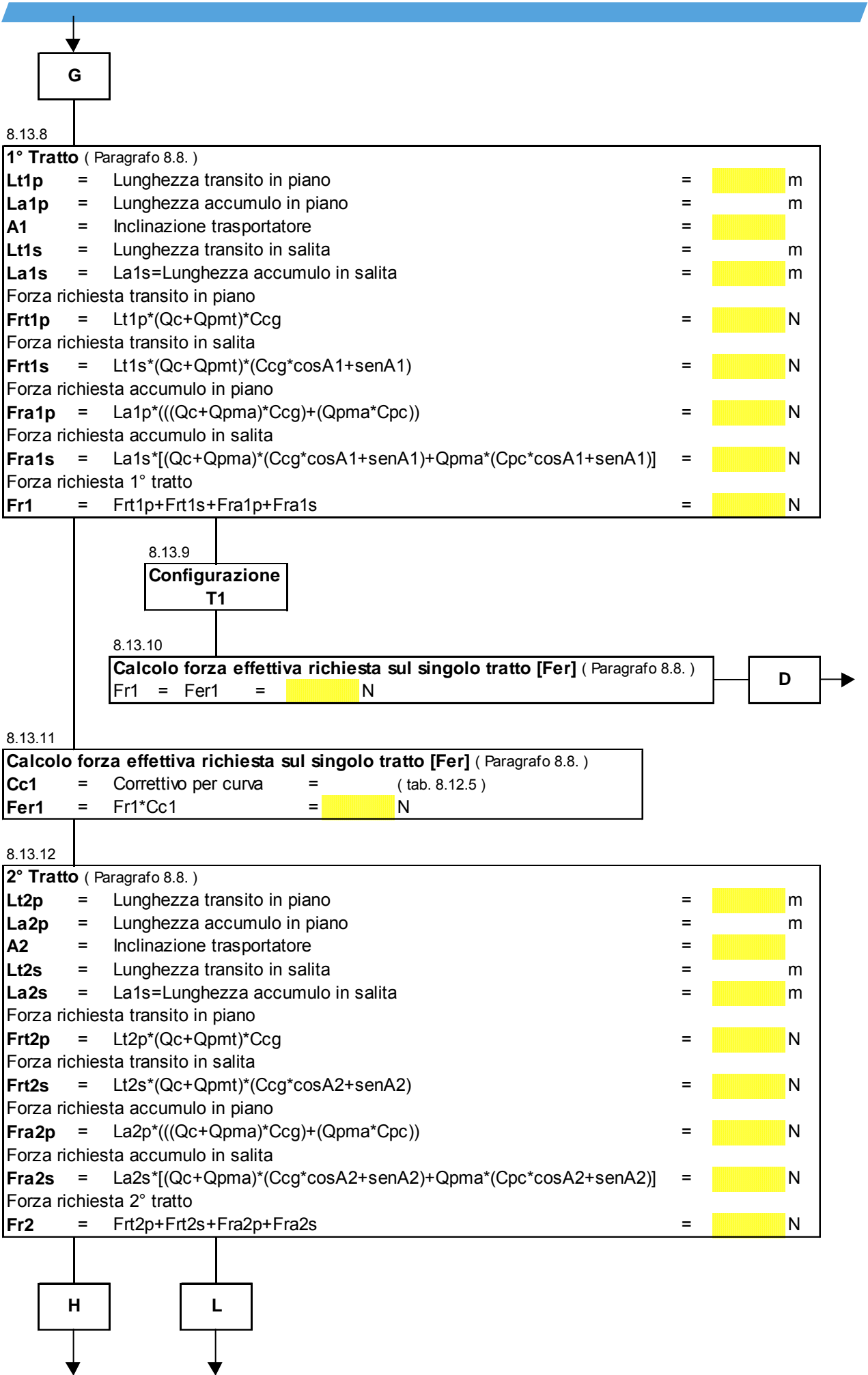
TIPO DI PRODOTTO	COEFFICIENTE ATTRITO SU CATENA [Cpc]
Vetro	1
Cartone	1,4
Alluminio	1,7
Plastica	1,9

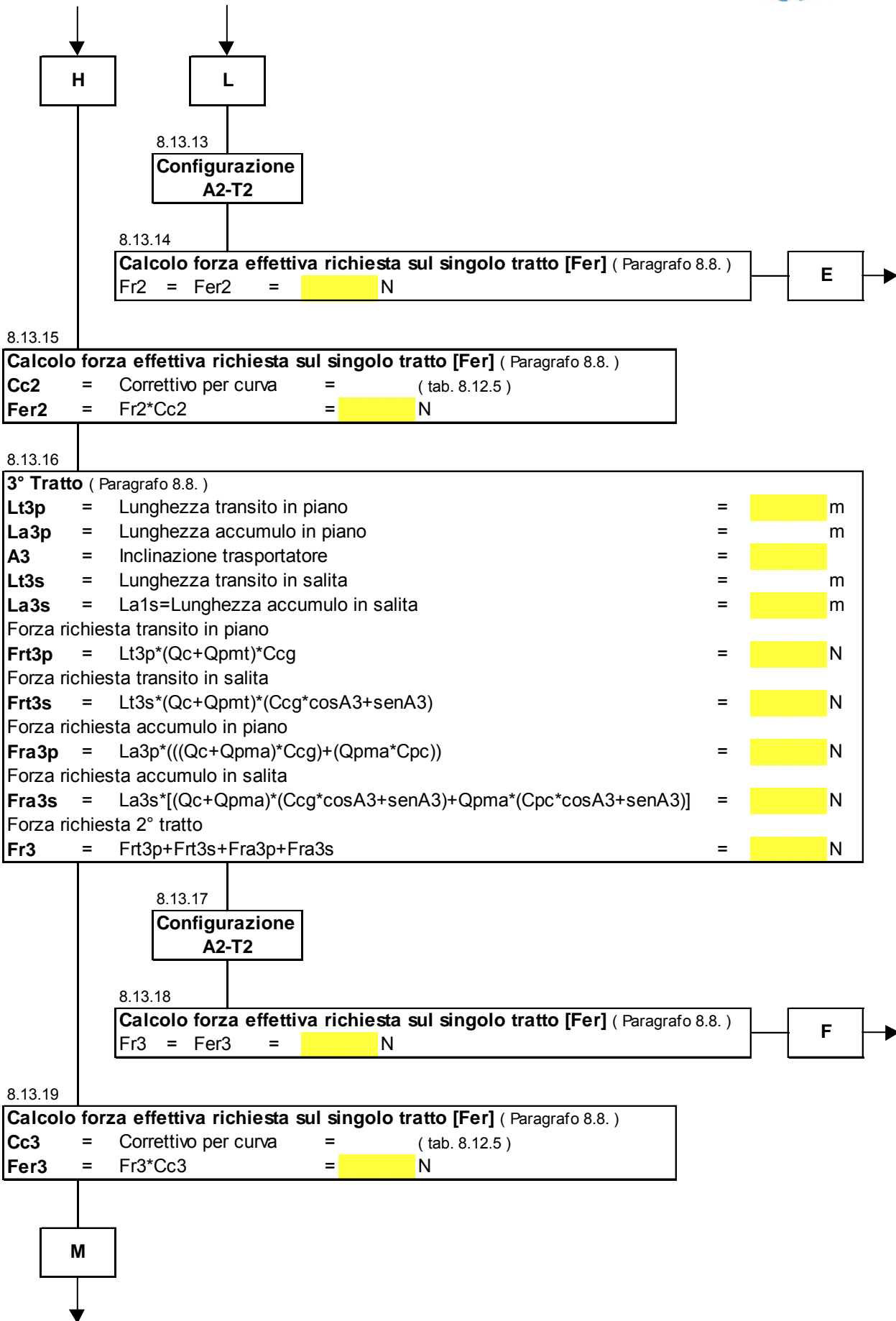
Tabella 8.12.5

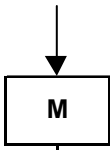
TIPO DI CURVA	CORRETTIVO PER CURVA [Cc]
Curva folle R=200 90°	1
Curva folle R=200 180°	1,15
Curva a strisciamento R=200 90°	1,6
Curva a strisciamento R=500 45°	1,25
Curva a strisciamento R=500 90°	1,5

8.13. Schema di calcolo









8.13.20

4° Tratto (Paragrafo 8.8.)

Lt4p	=	Lunghezza transito in piano	=	[]	m
La4p	=	Lunghezza accumulo in piano	=	[]	m
A4	=	Inclinazione trasportatore	=	[]	
Lt4s	=	Lunghezza transito in salita	=	[]	m
La4s	=	La1s=Lunghezza accumulo in salita	=	[]	m
Forza richiesta transito in piano					
Frt4p	=	$Lt4p*(Qc+Qpmt)*Ccg$	=	[]	N
Forza richiesta transito in salita					
Frt4s	=	$Lt4s*(Qc+Qpmt)*(Ccg*cosA4+senA4)$	=	[]	N
Forza richiesta accumulo in piano					
Fra4p	=	$La4p*(((Qc+Qpma)*Ccg)+(Qpma*Cpc))$	=	[]	N
Forza richiesta accumulo in salita					
Fra4s	=	$La4s*[(Qc+Qpma)*(Ccg*cosA4+senA4)+Qpma*(Cpc*cosA4+senA4)]$	=	[]	N
Forza richiesta 2° tratto					
Fr4	=	$Frt4p+Frt4s+Fra4p+Fra4s$	=	[]	N

8.13.21

**Configurazione
A4-T4**

8.13.22

Calcolo forza effettiva richiesta sul singolo tratto [Fer] (Paragrafo 8.8.)

$Fr4 = Fer4 = []$ N

8.13.23

Calcolo forza effettiva totale [Fet] (Paragrafo 8.8.)

$Fet = Fer4+Fer3+(Fer2*Cc3)+(Fer1*Cc2*Cc3) = []$ N

8.13.24

Calcolo forza effettiva totale [Fet] (Paragrafo 8.8.)

$Fet = Fer3+Fer2+(Fer1*Cc2) = []$ N

← **F**

8.13.25

Calcolo forza effettiva totale [Fet] (Paragrafo 8.8.)

$Fet = Fer2+Fer1 = []$ N

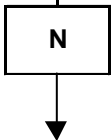
← **E**

8.13.26

Calcolo forza effettiva totale [Fet] (Paragrafo 8.8.)

$Fet = Fer1 = []$ N

← **D**



Soggetto a modifiche senza preavviso

La riproduzione, anche se parziale, è proibita senza l'autorizzazione
della società **Mechanica S.r.l.**

Edizione v. 05/2002

Sede legale e Stab. produttivo

Via G. Dalla Chiesa, 74/76
I - 20037 PADERNO DUGNANO (MI)
☎ +39 02 991996.1
Fax +39 02 991996.220
<http://www.mechanica.com>

Stabilimento produttivo

Via Ungaresca, 5
I - 33080 S. QUIRINO (PN)
☎ + 39 0434 916.411
Fax + 39 0434 916.412
✉ **E-mail:** info@mechanica.com

