Autoforante testa cilindrica quadra, dentellata sottotesta

Punta forante e filetto per il fissaggio in un’unica operazione. Quote e tolleranze sono riferite all’esecuzione indicata; materiali, finiture e condizioni di foratura sono descritti separatamente.

Viti autoforanti

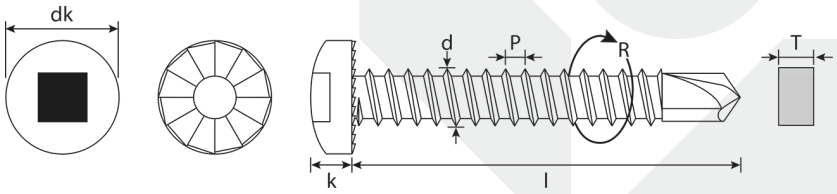
Riferimento: Ambrovit 81480 · Filettatura: Autoforante · Impronta: SQ · Unità: mm



Immagine rappresentativa della geometria. Materiale e trattamento sono indicati separatamente.

Disegno tecnico e legenda

Esecuzione di riferimento Ambrovit 81480



dk	Diametro testa
k	Altezza testa
d	Diametro esterno filetto
P	Passo del filetto
SQ	Numero impronta quadra
R	Velocità indicativa di avvitatura (giri/min)
T	Capacità di foratura, riferita alla specifica esecuzione
l	Lunghezza richiesta, da indicare in offerta

Disegno non in scala.

Quote dimensionali

Quote in mm, salvo numero impronta. Min./Max. e valori approssimati (~) riprendono il catalogo Ambrovit della specifica esecuzione, senza estenderli automaticamente alle altre versioni.

Diametro nominale	Limite	dk	k	d	P	SQ
4,2	Min.	7,84	2,75	4,04	~1,40	2
4,2	Max	8,20	3,05	4,22	~1,40	2
4,8	Min.	9,14	3,25	4,62	~1,60	2
4,8	Max	9,50	3,55	4,80	~1,60	2

Materiali e finiture

Esecuzioni documentate dai fornitori indicati. Materiale, rivestimento ed effettiva disponibilità sono confermati da Dueemme in offerta. Non tutte le combinazioni si applicano a ogni diametro o geometria.

Materiale	Finitura / esecuzione	Riferimento
Acciaio C1022	zincatura con passivazione Cr3	Ambrovit 81480

Documentazione

Documento	Stato
Dichiarazione di conformità	Da concordare in fase d'ordine
Certificato materiale	Da concordare in fase d'ordine
Documento EN 10204 2.2	Da concordare in fase d'ordine
Certificato EN 10204 3.1	Da concordare in fase d'ordine
Rapporto dimensionale	Da concordare in fase d'ordine
Rapporto trattamento	Da concordare in fase d'ordine
Altra documentazione	Da concordare in fase d'ordine

I documenti di lotto non sono inclusi automaticamente: indicare quelli necessari nella RFQ.

Foratura e condizioni d’impiego

I valori R e T seguenti riguardano esclusivamente l’esecuzione Ambrovit in acciaio C1022. R è un valore indicativo di laboratorio: velocità, spessore e resistenza del supporto devono essere verificati per l’applicazione. Dove T dipende dalla lunghezza, la capacità viene precisata sull’esecuzione richiesta.

Diametro	R (rpm)	T (mm) / condizione
4,2	2.250	Da definire in funzione della punta e della lunghezza richiesta
4,8	2.250	Da definire in funzione della punta e della lunghezza richiesta

Durezza dichiarata per Ambrovit 81480: superficie HV ≥ 560; cuore HV 270-425.

Riferimenti tecnici

Ambrovit 81480