Autoforante per cuciture con filetto speciale ed EPDM

Punta ridotta per la cucitura di lamiere sottili. Quote, prestazioni e condizioni d’impiego si riferiscono alla specifica esecuzione Tecfi indicata.

Tecfi PT01

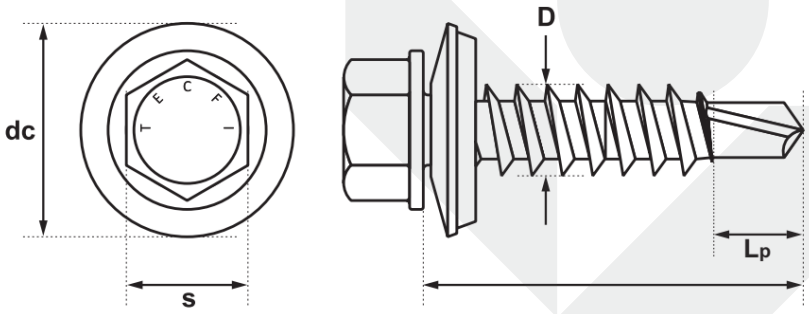
Riferimento: Tecfi PT01 · Filettatura: Autoforante per cuciture · Impronta: Esagono esterno · Unità: mm



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

Disegno tecnico e legenda

Tecfi PT01



D	Diametro esterno vite
Lp	Lunghezza della punta ridotta, quota geometrica
s	Apertura chiave
dc	Diametro rondella con guarnizione
L	Lunghezza richiesta, da indicare in offerta

Disegno non in scala, estratto dalla scheda tecnica Tecfi.

Quote dimensionali

Quote nominali in mm della specifica esecuzione Tecfi. La fonte non indica tolleranze numeriche per queste quote: non vengono attribuite tolleranze generiche o equivalenze DIN/ISO. Confermare il disegno dell'esecuzione in offerta.

Rondella separata: foro Ø 6,7 mm, diametro esterno dc = 14 mm.

D	Lp	s	dc
6	6	8	14

Materiali e finiture

Componente / materiale	Finitura / esecuzione
Corpo in inox A2; punta in acciaio al carbonio cementato	Zincatura 8 µm, esente CrVI, secondo scheda Tecfi
Rondella inox A2 con guarnizione EPDM	Preassemblata

Dati riferiti a Tecfi PT01. Materiale, finitura ed effettiva disponibilità sono confermati da Dueemme in offerta.

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

Parametro	Valore della specifica esecuzione
Spessori minimi accoppiabili	0,6 + 0,6 mm
Foratura massima, due lamiere accoppiate	1 + 1 mm
Velocità di foratura	1000-1800 rpm

Dati meccanici caratteristici

Parametro	Valore
Mt (Nm)	6,5
Nk (kN)	7,69
Vk (kN)	3,86

Mt: momento di rottura a torsione, non coppia di montaggio. Nk e Vk: carichi caratteristici di rottura a trazione e taglio, non carichi ammissibili di progetto. Valori della specifica esecuzione documentata; la verifica del collegamento deve considerare lamiere, spessori, geometria e condizioni di installazione. Regolare il serraggio per comprimere correttamente la guarnizione senza danneggiarla.

Riferimenti tecnici

Tecfi PT01 · Scheda tecnica Tecfi IT/EN