Autoforante per cuciture a punta ridotta con EPDM

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

Tecfi B6C01

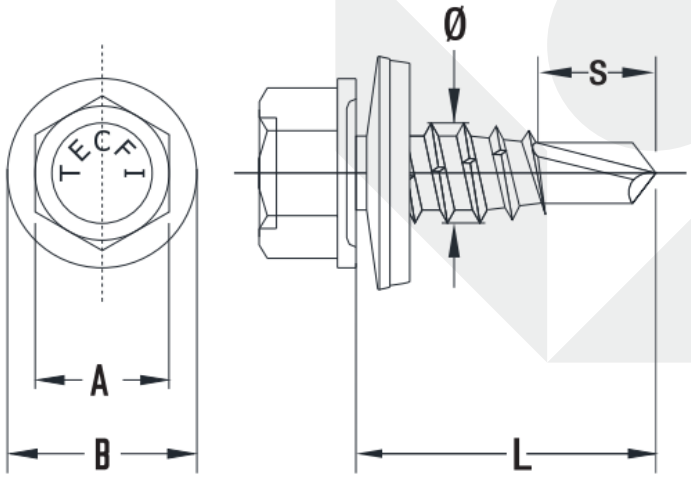
Riferimento: Tecfi B6C01 · Filettatura: Autoforante per cuciture · Impronta: Esagono esterno · Unità: mm



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

Disegno tecnico e legenda

Tecfi B6C01



Ø	Diametro esterno vite
s	Lunghezza della punta ridotta, quota geometrica
A	Apertura chiave
B	Diametro flangia integrata
L1	Tratto filettato più punta; da definire sull’esecuzione richiesta
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 19 mm.

Ø	s	A	B
6,3	4,7	10	15

Materiali e finiture

Componente / materiale	Finitura / esecuzione
Vite in acciaio cementato	Zincatura 5 µm, esente CrVI
Rondella in acciaio prezincato con guarnizione EPDM	Preassemblata

Dati riferiti a Tecfi B6C01. 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
Supporto metallico minimo	0,6 mm
Foratura massima, piastra singola	1,5 mm
Foratura massima, due lamiere accoppiate	1 + 1 mm
Velocità di foratura	1000-1800 rpm

Dati meccanici caratteristici

Parametro	Valore
Mt (Nm)	16,9
Nk (kN)	18
Vk (kN)	6,4
Fk (kN)	1,3

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. Fk: carico caratteristico di estrazione su lamiera da 0,7 mm. Regolare il serraggio per comprimere correttamente la guarnizione senza danneggiarla.

Riferimenti tecnici

Tecfi B6C01 · Scheda tecnica Tecfi IT/EN