Autoforante testa svasata PH

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.

DIN 7504 O (ex P)

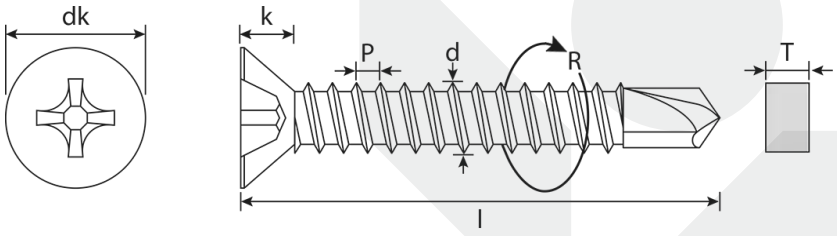
Riferimento: DIN 7504 O (ex P) · Filettatura: Autoforante · Impronta: PH · Unità: mm



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

Disegno tecnico e legenda

Esecuzione di riferimento Ambrovit 81190



dk	Diametro testa
k	Altezza testa
d	Diametro esterno filetto
P	Passo del filetto
PH	Numero impronta Phillips
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 indicato dal produttore con filetto automaschiante.

Diametro nominale	Limite	dk	k	d	P	PH
2,9	Min.	5,20	~1,70	2,76	~1,10	1
2,9	Max	5,50	~1,70	2,90	~1,10	1
3,5	Min.	6,44	~2,10	3,35	~1,30	2
3,5	Max	6,80	~2,10	3,53	~1,30	2
3,9	Min.	7,14	~2,30	3,73	~1,30	2
3,9	Max	7,50	~2,30	3,91	~1,30	2
4,2	Min.	7,74	~2,50	4,04	~1,40	2
4,2	Max	8,10	~2,50	4,22	~1,40	2
4,8	Min.	9,14	~3,00	4,62	~1,60	2
4,8	Max	9,50	~3,00	4,80	~1,60	2
5,5	Min.	10,37	~3,40	5,28	~1,80	3
5,5	Max	10,80	~3,40	5,46	~1,80	3
6,3*	Min.	11,97	~3,80	6,03	~1,80	3
6,3*	Max	12,40	~3,80	6,25	~1,80	3

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; zincatura nera Cr3	Ambrovit 81190
Acciaio inox A2 / A4	Da precisare in offerta	King
Acciaio 1018-1022	Zincatura Cr3	Kilton 042

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
2,9	2.250	1,00
3,5	2.250	Da definire in funzione della punta e della lunghezza richiesta
3,9	2.250	Da definire in funzione della punta e della lunghezza richiesta
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
5,5	2.250	4,00
6,3*	2.250	6,00

Durezza dichiarata per Ambrovit 81190: superficie HV ≥ 560; cuore HV 270-425. Le esecuzioni inox integrali per metalli teneri, per esempio alluminio, non ereditano i valori di foratura dell’acciaio cementato. Le viti bimetalliche richiedono una verifica specifica del corpo e della punta.

Riferimenti della famiglia: DIN 7504 O (ex P); UNI 8119; ISO 15482. Verificare edizione ed esecuzione in ordine: i richiami di catalogo non implicano intercambiabilità di tutte le quote.

Riferimenti tecnici

Ambrovit 81190 · King · Kilton 042 · Inoxmare