Autoforante esagonale con rondella EPDM

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

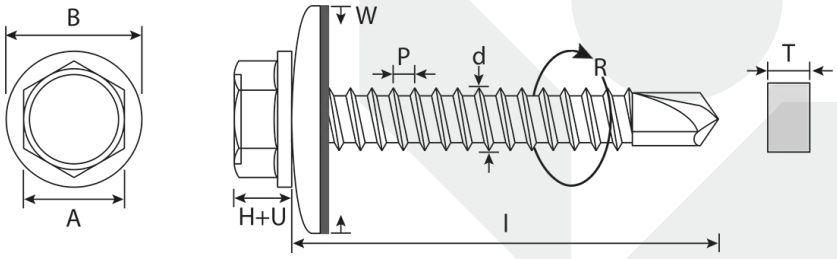
Riferimento: Ambrovit 81172 · Filettatura: Autoforante · Impronta: Esagono esterno · Unità: mm



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

Disegno tecnico e legenda

Esecuzione di riferimento Ambrovit 81172



A	Apertura chiave
B	Diametro flangia o testa ranellata
H+U	Altezza complessiva testa e flangia
d	Diametro esterno filetto
P	Passo del filetto
W	Diametro esterno rondella di tenuta
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. W14, W16 e W18 identificano esecuzioni della rondella: non sono limiti di tolleranza. La rondella va precisata in offerta.

Diametro nominale	Limite	A	B	H+U	d	P	W
4,2	Min.	6,78	8,20	4,00	4,09	~1,41	W14
4,2	Max	7,00	8,80	4,25	4,22	~1,41	W14
4,8	Min.	7,78	9,80	4,15	4,65	~1,59	W14
4,8	Max	8,00	10,50	4,45	4,80	~1,59	W16
5,5	Min.	7,78	10,00	5,15	5,31	~1,81	W16
5,5	Max	8,00	11,00	5,45	5,46	~1,81	W18
6,3 *	Min.	9,78	12,20	6,15	6,10	~1,80	W16
6,3 *	Max	10,00	13,20	6,45	6,25	~1,80	W18

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 81172
Acciaio inox A1 / A2; A4	Esecuzioni per metalli teneri; finitura da precisare	Tobsteel K0

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	2.000	Da definire in funzione della punta e della lunghezza richiesta
4,8	2.000	Da definire in funzione della punta e della lunghezza richiesta
5,5	2.000	4,00
6,3 *	2.000	6,00

Durezza dichiarata per Ambrovit 81172: superficie HV ≥ 560; cuore HV 330-425. Per il diametro 6,3: 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. Precisare diametro e materiale della rondella con guarnizione EPDM; regolare il serraggio per non danneggiare la tenuta.

Riferimenti tecnici

Ambrovit 81172 · Tobsteel