Autoforante testa mezza tonda ranellata 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.

Viti autoforanti

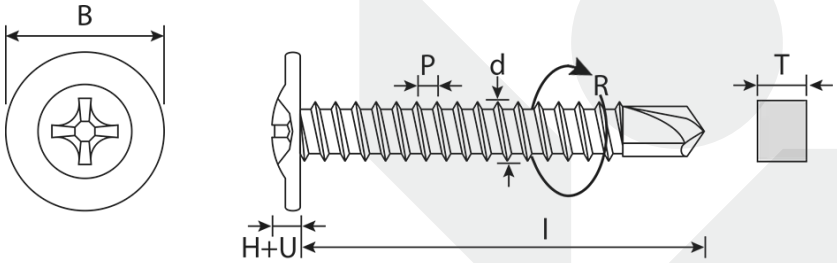
Riferimento: Ambrovit 81380 · Filettatura: Autoforante · Impronta: PH · Unità: mm



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

Disegno tecnico e legenda

Esecuzione di riferimento Ambrovit 81380



B	Diametro flangia o testa ranellata
H+U	Altezza complessiva testa e flangia
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 nominale	Limite	B	H+U	d	P	PH
4,2	Min.	10,80	1,90	4,09	~1,40	2
4,2	Max	11,20	2,50	4,22	~1,40	2
4,8	Min.	12,20	1,90	4,65	~1,60	2
4,8	Max	12,80	2,50	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; zincatura nera Cr3	Ambrovit 81380

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	2,00
4,8	2.250	4,00

Durezza dichiarata per Ambrovit 81380: superficie HV ≥ 560; cuore HV 330-420.

Riferimenti tecnici

Ambrovit 81380