Tiranti a doppio filetto rullato

Produzione su misura: diametro e lunghezza secondo richiesta e disegno, con fattibilità da confermare. Due estremità rullate e gambo liscio di diametro inferiore al diametro esterno del filetto.

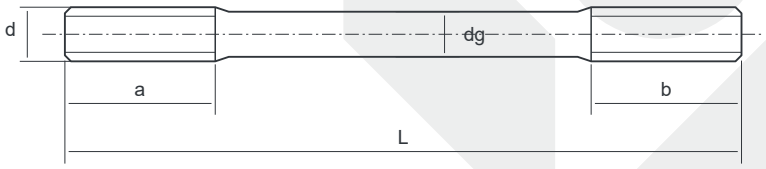
Barre e tiranti



Foto rappresentativa. La geometria di fornitura è definita dal disegno approvato.

Esecuzione: Doppio filetto rullato · Filettatura: Metrica / in pollici

Disegno tecnico e legenda



d	Diametro nominale della filettatura; il diametro esterno effettivo dipende dalla tolleranza del filetto.
dg	Diametro del gambo liscio, inferiore al diametro esterno dei filetti nell'esecuzione rappresentata. Quota e tolleranza secondo disegno di fornitura.
a	Estensione del tratto filettato sinistro indicata nello schema; specificare separatamente l'eventuale tratto di filetto incompleto.
b	Estensione del tratto filettato destro indicata nello schema; non necessariamente uguale ad a.
L	Ingombro totale tra le estremità, da indicare nella richiesta.

Schema non in scala. Smussi, raccordi e tratti di filetto incompleto secondo disegno di fornitura.

Filettature e quote

Non è prevista una gamma chiusa di diametri o lunghezze: indicare le misure necessarie e allegare il disegno. La fattibilità dipende da materiale, lavorazione e tolleranze richieste.

Definire separatamente d, dg, a, b e L. Il diametro dg non si ricava imponendo un valore universale: dipende dalla preparazione del grezzo e dalla rullatura. Specificare il senso destro/sinistro e il passo di ciascuna estremità.

Sistema	Designazione	Dati da definire
Metrica normale	M	Diametro nominale e passo P in mm
Metrica fine	M × P	Il passo deve essere specificato esplicitamente
UNC / UNF / 8UN	Pollici	Diametro, serie, filetti per pollice (TPI) e classe di accoppiamento
Whitworth	Pollici	Specificare la serie; non intercambiabile automaticamente con UNC/UNF

Materiali e finiture

Materiale / norma	Gradi e condizioni
Acciai al carbonio e legati	Classe di resistenza, acciaio e trattamento da specificare. Esecuzioni su disegno, senza equivalenza automatica tra sigla del materiale e classe meccanica.
Inox A2 e A4	Esecuzione e classe di resistenza da specificare; riscontri Piscetta, King e Tobsteel.
ASTM A193	B7, B7M, B16; B8 e B8M classe 1 o 2; B8A, B8MA, B8R, B8RA. Specificare grado, classe e requisiti del progetto.
ASTM A320	L7, L7M, L43; B8 e B8M classe 1 o 2; B8A, B8MA. Requisiti e prove secondo specifica.
ASTM A453 grado 660	Classe e condizione metallurgica da indicare nella richiesta.
Ottone su disegno	Tiranti a due estremità documentati da Magnani; processo di rullatura e geometria del gambo da verificare per la lega richiesta.
Altri materiali su disegno	42CrMo4, 25CrMo4, 41CrS4, 32CrB4, S355J2 e inox AISI 304/316 documentati da Bonfatti per tiranti parzialmente filettati. Per ogni materiale verificare l’esecuzione rullata richiesta.

Materiali, gradi ASTM e classi sono alternative distinte: non costituiscono una combinazione disponibile per ogni diametro, passo o processo. Per i tiranti rullati la lavorabilità e le caratteristiche finali devono essere verificate. Dueemme conferma esecuzione e disponibilità in offerta.

Finiture

Grezzo/naturale; per gli acciai, zincatura elettrolitica, zincatura a caldo, zinco-nichel, fosfatazione o rivestimenti PTFE/Xylan secondo specifica. Selezionare rivestimento, spessore e tolleranza del filetto in modo compatibile con materiale, classe e impiego; non tutte le finiture sono applicabili a ogni variante.

Specifiche di fornitura

Tolleranze e controllo

Specificare norma del filetto, classe di tolleranza, stato prima/dopo rivestimento e controllo richiesto. Non applicare una tolleranza unica a filettature metriche, imperiali, polimeri ed esecuzioni rullate. Per i componenti su disegno prevalgono le quote e le tolleranze approvate.

Impieghi oil & gas e documentazione

Indicare specifica del progetto, grado e classe completi, temperatura e ambiente di esercizio, rivestimento, marcatura e documenti richiesti. Eventuali requisiti NACE/ISO 15156, PED o certificati di controllo devono essere esplicitamente concordati; la sola sigla ASTM non li garantisce.

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.