Tiranti interamente filettati su misura

Produzione su misura: diametro e lunghezza secondo richiesta e disegno, con fattibilità da confermare.

Barre e tiranti



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

Esecuzione: Interamente filettata · Filettatura: Metrica / in pollici

Disegno tecnico e legenda



d	Diametro nominale del filetto. Specificare anche passo o serie e tolleranza.
L	Lunghezza totale tra le estremità.

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.

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.
Inox A5, A8; duplex D6, superduplex D8	Riferimento Tobsteel DIN 976: A8-80; D8-100; D6-80 (da M27: 70); A2/A4/A5-70 (da M27: 50). Non estendere queste classi ad altre esecuzioni.
Ottone	Barre e mozzoni interamente filettati documentati nei cataloghi Piscetta e Magnani; lega da specificare.
Poliammide / nylon	Bossard BN 1072: PA 6.6 naturale, esecuzione simil DIN 975. Non assimilare alle classi degli acciai.
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.

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.