Vite autofilettante a testa svasata con calotta, impronta a croce

Filettatura autofilettante ST per lamiere preforate. Quote geometriche, esecuzioni e materiali separati; lunghezza da indicare liberamente nella richiesta d’offerta.

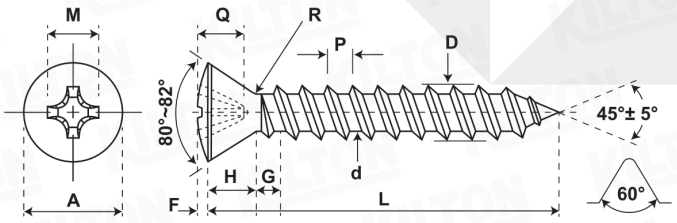
DIN 7983 / UNI 6956 - ISO 7051 correlata

Norma dimensionale: DIN 7983 / UNI 6956 - ISO 7051 correlata · Filettatura: ST · Impronta: PH / PZ · Unità: mm



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

Disegno tecnico



A	Diametro testa
H	Altezza testa
D	Diametro esterno filetto
P	Passo indicativo
F	Altezza calotta
PH	Numero impronta Phillips
d	Diametro di nocciolo del filetto.
G	Tratto terminale indicato nel disegno.
R	Raggio di raccordo.
Q	Profondità dell’impronta.
M	Apertura dell’impronta.
L / l	Lunghezza da indicare nella richiesta; non elencata in tabella.

Quote geometriche di riferimento

Quote in mm. Le lunghezze di fornitura non sono elencate: indicare la lunghezza richiesta nella richiesta d’offerta.

Quote dell’esecuzione Kilton indicata nelle fonti. Il simbolo ~ indica un valore approssimato. La tabella identifica la geometria e non la disponibilità. Per forniture secondo ISO, punte diverse o impronta PZ, verificare le differenze sul disegno della variante.

Filetto	Limite	A	H	D	P	F	PH
ST 2,2	Min.	4,00	≤ 1,30	2,10	0,80	0,70	1
ST 2,2	Max	4,30	≤ 1,30	2,24	0,80	0,70	1
ST 2,9	Min.	5,20	≤ 1,70	2,76	1,10	0,90	1
ST 2,9	Max	5,50	≤ 1,70	2,90	1,10	0,90	1
ST 3,5	Min.	6,44	≤ 2,10	3,35	1,30	1,20	2
ST 3,5	Max	6,80	≤ 2,10	3,53	1,30	1,20	2
ST 3,9	Min.	7,14	≤ 2,30	3,73	1,40	1,30	2
ST 3,9	Max	7,50	≤ 2,30	3,91	1,40	1,30	2
ST 4,2	Min.	7,74	≤ 2,50	4,04	1,40	1,40	2
ST 4,2	Max	8,10	≤ 2,50	4,22	1,40	1,40	2
ST 4,8	Min.	9,14	≤ 3,00	4,62	1,60	1,50	2
ST 4,8	Max	9,50	≤ 3,00	4,80	1,60	1,50	2
ST 5,5	Min.	10,37	≤ 3,40	5,28	1,80	1,70	3
ST 5,5	Max	10,80	≤ 3,40	5,46	1,80	1,70	3
ST 6,3	Min.	11,97	≤ 3,80	6,03	1,80	2,00	3
ST 6,3	Max	12,40	≤ 3,80	6,25	1,80	2,00	3

Materiali, classi, finiture e trattamenti

Materiale	Requisiti	Finitura
Acciaio cementato / temprato	Requisiti per autofilettanti; esecuzione da specificare	brunito; nichelato; zincato bianco; zincato giallo trivalente; zincato nero - esecuzioni documentate VIPA
Inox A2	Classe di durezza da specificare per autofilettanti	Da specificare; Nerinox per le esecuzioni documentate
Inox A4	Classe di durezza da specificare per autofilettanti	Da specificare; Nerinox per le esecuzioni documentate

Materiale, trattamento, durezza ed esecuzione si confermano in offerta. Non tutte le combinazioni sono implicite. Le classi delle viti metriche, come 8.8, non vanno trasferite automaticamente alle autofilettanti.

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.

Norma, tipologie e impiego

La vite forma il filetto nel foro predisposto: non è autoperforante. Diametro del preforo, spessore e materiale della lamiera devono essere verificati con prove di avvitamento; non viene indicato un preforo universale. Filettatura ST, distinta dal filetto metrico M. I riferimenti DIN, UNI e ISO correlati non dichiarano identità geometrica.

Punta conica C; versione senza punta F da specificare.