Vite autofilettante con rondella incorporata, cava esalobata

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

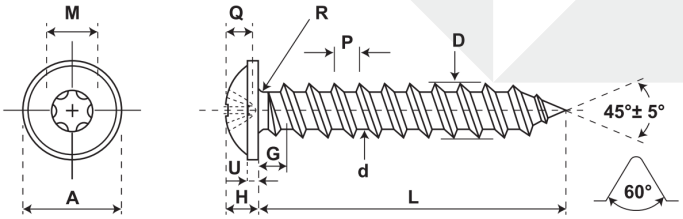
Testa con rondella incorporata TX

Norma dimensionale: Testa con rondella incorporata TX · Filettatura: ST · Impronta: TX · 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
U	Spessore rondella incorporata
TX	Numero cava esalobata
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	U	TX
ST 2,9	Min.	6,92	2,10	2,76	1,10	0,70	T10
ST 2,9	Max	7,50	2,35	2,90	1,10	0,70	T10
ST 3,5	Min.	8,42	2,35	3,35	1,30	0,80	T15
ST 3,5	Max	9,00	2,60	3,53	1,30	0,80	T15
ST 3,9	Min.	9,42	2,55	3,73	1,40	1,00	T15
ST 3,9	Max	10,00	2,80	3,91	1,40	1,00	T15
ST 4,2	Min.	9,42	2,75	4,04	1,40	1,00	T20
ST 4,2	Max	10,00	3,05	4,22	1,40	1,00	T20
ST 4,8	Min.	10,80	3,25	4,62	1,60	1,20	T25
ST 4,8	Max	11,50	3,55	4,80	1,60	1,20	T25
ST 5,5	Min.	12,30	3,50	5,28	1,80	1,40	T25
ST 5,5	Max	13,00	3,80	5,46	1,80	1,40	T25
ST 6,3	Min.	13,80	4,25	6,02	1,80	1,60	T30
ST 6,3	Max	14,50	4,55	6,25	1,80	1,60	T30

Materiali, classi, finiture e trattamenti

Materiale	Requisiti	Finitura
Acciaio cementato / temprato	Requisiti per autofilettanti; esecuzione da specificare	Zincato Cr(III)

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; altre esecuzioni da verificare su disegno.