



TM PRESS

VITE A PRESSIONE

Queste viti sono state progettate per essere premute in fori adeguatamente dimensionati con semplicità e immediatezza, in modo diretto, con un singolo colpo. Le soluzioni **TM PRESS** possono essere usate per svariati tipi di termoplastica, di metallo duttile e di acciaio, con un'ampia gamma di densità.

Le viti **TM PRESS** hanno una filettatura trilobulare con forma semi-trapezoidale a 70°-10°. Questa combinazione non solo garantisce una fenomenale semplicità di uso, ma crea anche una resistenza alla trazione fuori dall'ordinario. In aggiunta, per incrementare ulteriormente le prestazioni assicurate dal

sistema di fissaggio, le filettature sono state progettate con forma elicoidale anziché anulare. Questo, oltre a consentire la fuga dell'aria spostata durante l'inserzione, permette la rimozione e il reinserimento del fastener, se necessario.

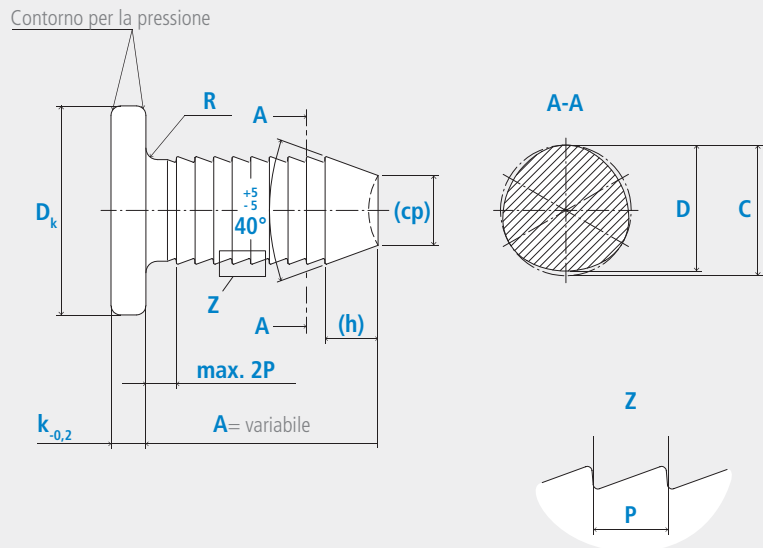
Le teste delle viti **TM PRESS** sono disponibili insieme a un sistema avvitatore utile per eventuali interventi di rimozione, regolazione e/o serraggio finale. Per applicazioni in cui non sono necessarie operazioni di regolazione o rimozione, i sistemi TM PRESS sono disponibili anche con testa priva di taglio, impronta o cava.

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Coppie di torsione più elevate di circa il 35% rispetto ai bulloni zigrinati tondi.
- Maggiore resistenza alle vibrazioni e massima sicurezza contro lo svitamento spontaneo.
- Altissima affidabilità per l'installazione tra dado e vite TM PRESS.
- Riduzione del tempo di assemblaggio fino al 75% e minimizzazione degli errori durante il montaggio.
- Applicazione rapida a pressione in plastiche, metalli leggeri e acciai.
- Impiego di strumenti e materiali d'esercizio più economici.
- Progettazione pensata per l'inserimento a pressione in fori preparati in precedenza.
- Elevata resistenza alla trazione grazie a scanalature di bloccaggio circolari sull'asse di forma triangolare.

RIDUCE IL TEMPO DI ASSEMBLAGGIO DEL 75%

- Posizionare il foro passante dell'elemento di fissaggio sopra il foro centrale del componente.
- Premere il fastener TM PRESS all'interno del foro centrale attraverso quello passante.
- La testa del fastener TM PRESS rimarrà sull'elemento di fissaggio e lo bloccherà in posizione.



DIMENSIONI

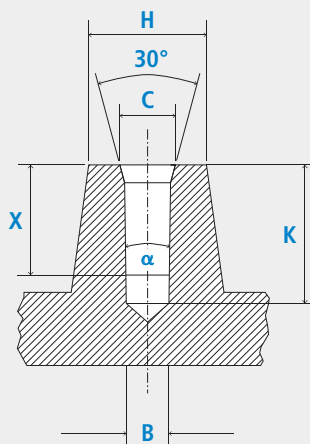
$\varnothing d$	2,3	2,8	3,3	3,7	4,6	5,4	7,4
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
P	0,5	0,5	0,5	0,6	0,8	0,8	1,0
$D \pm 0,05$	2,31	2,77	3,20	3,64	4,63	5,46	7,32
$C \pm 0,05$	2,40	2,87	3,32	3,78	4,79	5,66	7,57
$k_{-0,2}$	0,6	0,7	0,8	1,0	1,5	1,8	2,5
D_k	$4,5_{-0,36}$	$6_{-0,36}$	$7_{-0,36}$	$8_{-0,36}$	$9_{-0,36}$	$12_{-0,36}$	$16_{-0,36}$
R ca.	0,25	0,30	0,35	0,40	0,50	0,60	0,80
(cp)	1,3	1,8	2,1	2,4	3,0	3,6	4,8
(h)	1,5	1,4	1,6	1,8	2,3	2,7	3,6

Tutte le dimensioni sono espresse in millimetri.
Ulteriori dimensioni sono disponibili su richiesta.

Lunghezza L_{Totale}	superiore a 3 - 6	superiore a 6 - 10	superiore a 10 - 18	superiore a 18 - 30	superiore a 30 - 50	superiore a 50 - 80
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Tolleranza	$\pm 0,24$	$\pm 0,29$	$\pm 0,35$	$\pm 0,42$	$\pm 0,50$	$\pm 0,95$

CONSIGLI SULL'INSTALLAZIONE PER MATERIALI DI PLASTICA DUTTILE

Consigli sul foro centrale per materiali in plastica



Consigli sul foro centrale per fori iniettati
Angolo di sforno α max = 1°

Ø d	Ø C (mm)	PA	PA6	PP	ABS	PC-ABS	PC	PE	PPO	PMMA
		Ø foro centrale B in mm								
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
2,3	2,40	2,10	2,10	2,10	2,10	2,20	2,20	2,10	2,20	2,20
2,8	2,90	2,50	2,50	2,50	2,50	2,60	2,60	2,50	2,60	2,60
3,3	3,40	3,00	3,00	3,00	3,00	3,10	3,00	3,00	3,00	3,00
3,7	3,80	3,45	3,50	3,45	3,50	3,50	3,50	3,45	3,50	3,50
4,6	4,80	4,30	4,35	4,20	4,30	4,30	4,40	4,30	4,30	4,40
5,4	5,60	5,00	5,10	5,00	5,10	5,10	5,10	5,00	5,10	5,10
7,4	7,60	7,10	7,20	7,10	7,10	7,10	7,10	7,00	7,10	7,10

Profondità foro centrale K_{min} = profondità di pressione max X + 1 mm

INDICAZIONE PER DEFINIRE LE VARIAZIONI TM PRESS

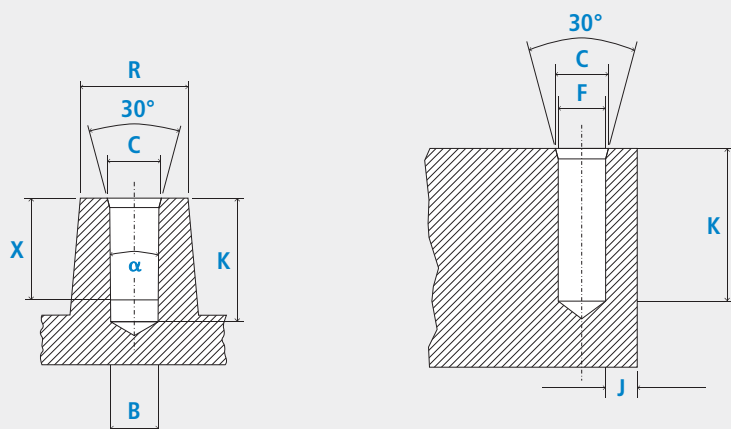
TM PRESS solo con design temprato (FK 10.9).

Per stress di trazione alto e stress di torsione basso:
profondità di pressione consigliata X: 2 - 4 × Ø nominale d

Per stress di trazione basso e stress di torsione alto:
profondità di pressione consigliata X: 1.5 - 2.5 × Ø nominale d

CONSIGLI SULL'INSTALLAZIONE PER METALLI LEGGERI DUTILI

Consigli sul diametro del foro centrale per leghe metalliche leggere



Consiglio sul foro centrale per fori di colata
Angolo di sforno α max = 1°

Campo di tolleranza H11 per perforazione
Diametro F

$\varnothing d$	$\varnothing C$ (mm)	Foro centrale di colata $\varnothing B$ (mm) a profondità X	Foro centrale perforato $\varnothing F$ (mm)	Tubo min. $\varnothing H$ (mm)	Distanza dal bordo min. J (mm)
mm	mm	mm	mm	mm	mm
2,8	2,90	2,63	2,65	5,60	1,40
3,3	3,40	3,06	3,10	6,60	1,60
3,7	3,80	3,48	3,50	7,40	1,80
4,6	4,80	4,40	4,40	9,20	2,30
5,4	5,60	5,26	5,30	10,80	2,70
7,4	7,60	7,18	7,20	14,80	3,70

Profondità foro centrale K_{\min} = profondità di pressione max X + 1 mm

INDICAZIONE PER DEFINIRE LE VARIAZIONI TM PRESS

TM PRESS solo con design temprato (FK 10.9).

Per stress di trazione basso e stress di torsione alto:

Profondità di pressione consigliata X: 1.5 - 2.5 \times \varnothing nominale d