



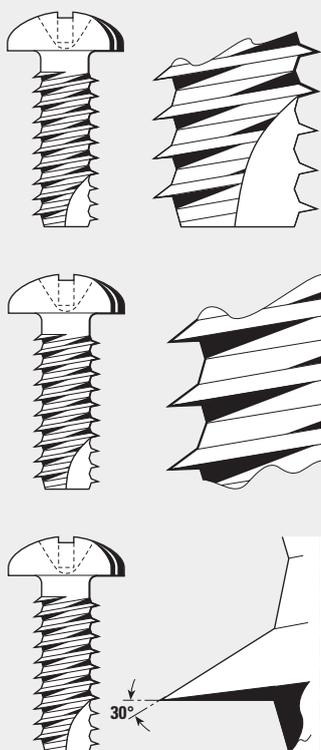
TMS

VITE AUTOFILETTANTE PER TERMOINDURENTI (DURO PT)

La vite autofilettante **TMS** è un sistema di fissaggio per le materie plastiche termoindurenti. Le sue caratteristiche speciali consentono ai progettisti di utilizzare un prodotto assolutamente adatto a questi materiali. La cresta tagliente e il nocciolo profilato del filetto, nonché una particolare forma del filetto stesso, permettono di ottenere coppie

di installazione basse ed elevata resistenza allo strappo. L'efficace rimozione degli sfridi di materiale garantisce delle forze di rottura molto ridotte, fornendo così una soluzione ai noti problemi di installazione delle viti autofilettanti in materiali termoindurenti.

DATI TECNICI



CRESTA TAGLIANTE SPECIALE

- Rimuove il 60-80% del materiale tagliato, durante l'operazione di taglio della filettatura.
- Riduce la coppia di installazione.
- Riduce la pressione radiale.
- Materiale standard: Acciaio EN 1.5525.
- Durezza superficiale 390 HV.
- Durezza del cuore 340-380 HV.

NOCCIULO PROFILATO SPECIALE

- Lascia spazio per gli sfridi.
- Riduce lo sforzo radiale.
- Riduce la coppia di installazione.
- Aumenta la resistenza allo strappo.
- Materiali e finiture superficiali particolari a richiesta.

DENTE DEL FILETTO DI FORMA SPECIALE

- Riduce lo sforzo radiale.
- Area massima della superficie di supporto.
- Elevata resistenza allo strappo.
- Elevata forza di serraggio.
- Elevata coppia di svitamento.

VANTAGGI

- Riduce al minimo assoluto gli sforzi sulle materie plastiche termoindurenti.
- Ampio margine di sicurezza fra la coppia di installazione e la forza di strappo.
- Adatta a tutti i tipi di materiale plastico termoindurente.
- Può essere usata con le resine termoplastiche ad alto contenuto di materiale di carica.

GUIDA ALLA PROGETTAZIONE

PREPARAZIONE DEL FORO

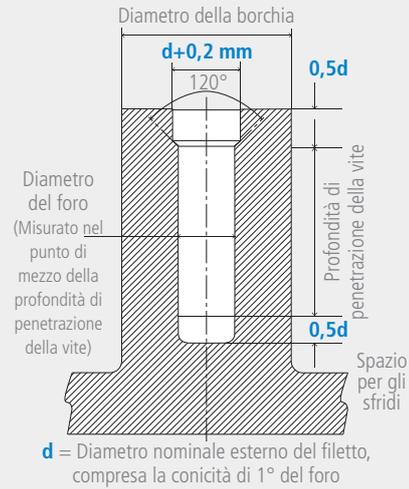
La forma della borchia dipende dai seguenti fattori:

- Tipo di materiale termoidurente usato;
- Densità del materiale;
- Quantità e tipo di carica.

A causa di tali variabili, i valori che seguono vanno intesi soltanto come criteri indicativi del valore minimo e massimo.

	MINIMO	MASSIMO
DIAMETRO DEL FORO	0,85 x d	0,88 x d
DIAMETRO DELLA BORCHIA	2,5 x d	3,0 x d
PROFONDITÀ DI PENETRAZIONE DELLA VITE	2,0 x d	3,0 x d

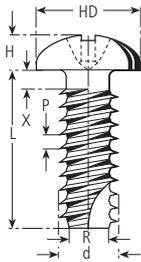
STRUTTURA RACCOMANDATA DELLA BORCHIA



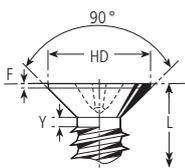
DIMENSIONI

CODICE PRODOTTO
17

TESTA TIPO 42
Tonda

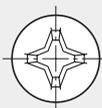


TESTA TIPO 43
Svasata



DIAMETRO NOMINALE		K30	K35	K40	K50	K60	K80
Filetto esterno	d	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,0
Nocciolo del filetto	R	2,18	2,56	2,93	3,68	4,42	5,91
Passo del filetto	P	0,86	0,95	1,04	1,23	1,42	1,79
TESTA TIPO 42							
Diametro della testa	HD	6,0	7,0	8,0	10,0	12,0	16,0
Altezza della testa	H	2,4	2,7	3,1	3,8	4,6	6,0
A PHILLIPS	Incavo N.	1	2	2	2	3	4
B POZI	Incavo N.	1	2	2	2	3	4
Diametro della testa	HD	6,0	7,0	8,0	10,0	12,0	16,0
Altezza della testa	H	2,4	2,7	3,1	3,8	4,6	6,0
C TORX	Incavo N.	T10	T15	T20	T25	T30	T40
D TORX PLUS con AUTOSERT	Incavo N.	10 IP	15 IP	20 IP	25 IP	30 IP	40 IP
Sezione Piana	H Max.	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0	4,0
TESTA TIPO 43							
Diametro della testa	HD	5,6	6,5	7,5	9,2	11,0	14,5
Altezza della testa cilindrica	F	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55	0,65
A PHILLIPS	Incavo N.	1	2	2	2	3	4
B POZI	Incavo N.	1	2	2	2	3	4
Diametro della testa	HD	5,5	7,3	8,4	9,3	11,3	15,8
Altezza della testa cilindrica	F	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55	0,70
C TORX	Incavo N.	T10	T15	T20	T25	T30	T40
D TORX PLUS con AUTOSERT	Incavo N.	10 IP	15 IP	20 IP	25 IP	30 IP	40 IP
Sezione Piana	Y Max.	0,75	1,00	1,00	1,25	1,50	2,0

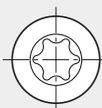
TIPOLOGIE DI CHIAVE STANDARD



**KA
PHILLIPS**



**KB
POZI**



**KC
TORX**



**KD
TORX PLUS**

VITI TMS Diametro nominale Ø mm	K30 3,00	K35 3,50	K40 4,00	K50 5,00	K60 6,00	K80 8,00
Lunghezza "L" (mm)						
5 ± 0,38						
6 ± 0,38						
7 ± 0,45						
8 ± 0,45						
10 ± 0,45						
12 ± 0,55	•	•				
14 ± 0,55	•	•	•			
16 ± 0,55	•	•	•	•		
18 ± 0,55	•	•	•	•	•	
20 ± 0,65	•	•	•	•	•	•
25 ± 0,65	•	•	•	•	•	•
30 ± 0,65	•	•	•	•	•	•
35 ± 0,90		•	•	•	•	•
40 ± 0,90			•	•	•	•
50 ± 0,90				•	•	•
60 ± 0,95					•	•
70 ± 0,95						•
80 ± 0,95						•

INSTALLAZIONE

VELOCITÀ RACCOMANDATA PER L'UTENSILE DI INSTALLAZIONE

Occorre considerare bene la velocità di installazione perché dei valori troppo elevati possono distruggere il materiale in cui la vite viene installata. Si raccomanda una velocità di 600 giri/minuto come massimo.

$$T_m = T_i + 0,5 (T_s - T_i)$$

T_m: coppia di montaggio.

T_i: coppia di installazione o di taglio della plastica.

T_s: coppia di strappo della borchia in plastica.

Questa formula applicativa consente un ampio margine di sicurezza sulla resistenza meccanica della giunzione.

COME ORDINARE

TMS	
CODICE PRODOTTO	TMS
TESTA TIPO	1742
CODICE DELL'INCAVO	KA PHILLIPS - KB POZI KC TORX - KD TORX PLUS
FILETTATURA	30
LUNGHEZZA	10
FINITURA	Z* - ZBC**

* Zinatura e passivazione chiara

** Zinatura nera

Altre finiture disponibili su ordinazione