



Trapezio



GAMMA TRAPEZIO INOX

LINEA PRODOTTO **RIT304**

RIT₃₀₄ : Viti rullate in Inox Aisi304 a profilo Trapezoidale

Scheda Prodotto	
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE E PRESTAZIONALI DELLA FILETTATURA RULLATA	<p>La filettatura rullata è un processo di deformazione a freddo della superficie esterna di parti tonde: Come in tutte le deformazioni permanenti, il materiale viene sollecitato oltre il limite di elasticità, quindi diventa plastico e rimane deformato. Il profilo di filetto viene creato mediante due utensili rullatori che girano per effetto "radiale-dinamico" esercitato sulla vite stessa. Gli utensili rullatori, penetrando a freddo nella superficie esterna della barra di materia prima, la deformano progressivamente fino al raggiungimento delle forme e delle dimensioni volute. Va considerato che il diametro di partenza della materia prima non corrisponde al diametro esterno finale del filetto ottenuto, ma si avvicina molto al diametro medio del filetto. I vantaggi del processo di filettatura rullata possono essere così riassunti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aumento della resistenza grazie alla deformazione a freddo; - Eccellenti valori di rugosità sul fianco filetto e sul raggio di base; - Non avviene l'interruzione dell'andamento delle fibre della materia prima così come succede nel processo di filettatura per asportazione; - La sensibilità all'intaglio è ridotta; - La produzione è veloce e razionale, rendendo il processo più economico rispetto alla filettatura asportata.
VITI TRAPEZOIDALI: IMPIEGHI CONSIGLIATI E VANTAGGI	<p>Viti di manovra indicate per azionamenti caratterizzati da velocità ridotte e carichi consistenti.</p> <p>Azione consigliata :</p> <ul style="list-style-type: none"> * REGOLAZIONE - SERRAGGIO * MANOVRA <p>Vantaggi :gli azionamenti a viti trapezoidali rappresentano una soluzione economica per costruzioni nei settori del serraggio, dell'avanzamento e del posizionamento</p>
CARATTERISTICHE DEL MATERIALE UTILIZZATO	<p>AISI 304 - EN 10088-3 : 1.4301 X5CrNi18-10</p> <p>Acciaio inossidabile austenico 18/10. Resistenza meccanica 490/640 (N/mmq)</p> <p>Acciaio al Cr-Ni a basso tenore di C., non temperabile, resistente alla corrosione, amagnetico allo stato ricotto, leggermente magnetico se lavorato a freddo. Buona saldabilità e discreta resistenza alla corrosione intercrystallina; usato per impieghi generali. (es.: applicazioni domestiche-elementi decorativi architettonici-industria alimentare-utensili da cucina,ecc.)</p> <p>Resistenza alla corrosione:</p> <p>Ottima resistenza alla corrosione negli ambienti naturali: acque, atmosfere rurali ed urbane, in assenza di concentrazioni elevate di cloruri od acidi, negli ambienti alimentari e agro-alimentari (con riserva in certi casi particolari: vini bianchi, mostarde, etc..) Resistente alla corrosione intergranulare allo stato solubilizzato (stato ricotto)</p> <p>Lavorabilità: Buonissima lavorabilità rispetto agli acciai austenitici tradizionali. Possibilità di impiego di parametri di taglio elevati con conseguente aumento della produttività nella tornitura a controllo numerico e nella torneria automatica</p> <p>Saldabilità: Saldabilità senza particolari difficoltà, con o senza metallo di apporto. Non è necessario alcun trattamento dopo la saldatura.</p>

Inox

Trapezio


MONTESI
Affidabilità Meccanica**GAMMA TRAPEZIO INOX****LINEA PRODOTTO RIT304****Scheda Prodotto****VERSIONI E DISPONIBILITA' DELLA LINEA DI PRODOTTO RIT304**

Filettatura	* Trapezoidale DIN 103 UNI - ISO 2091 -2902 - 2903 - 2904																																																		
Tolleranza filettatura	7 e																																																		
Diametri disponibili	12 - 60 mm																																																		
Passi e numero principi	* passo filetto da 3 mm a 9 mm * la linea RIT304 presenta filettature ad un principio di filetto.																																																		
Verso di filetto	* versioni destrorse e sinistrorse																																																		
Lunghezza viti	lunghezza massima disponibile : 3000 mm																																																		
Precisione sul passo	+/- 0,10 mm su 300 m La precisione del passo e la minimizzazione del suo scostamento sulla lunghezza della vite risulta importante quando le viti rullate Trapezoidali sono utilizzate in azionamenti con funzione di POSIZIONAMENTO. Tutta la gamma RIT304 è controllata e verificata in produzione con apposite attrezzature per contenere lo scostamento del passo entro 0,10 mm su 300 mm lunghezza.	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Filettatura destra</th> <th colspan="2">Filettatura sinistra</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>RIT12031D</td><td>Tr12x03</td><td>RIT12031S</td><td>Tr12x03 LH</td></tr> <tr><td>RIT14041D</td><td>Tr14x04</td><td>RIT14041S</td><td>Tr14x04 LH</td></tr> <tr><td>RIT16041D</td><td>Tr16x04</td><td>RIT16041S</td><td>Tr16x04 LH</td></tr> <tr><td>RIT18041D</td><td>Tr18x04</td><td>RIT18041S</td><td>Tr18x04 LH</td></tr> <tr><td>RIT20041D</td><td>Tr20x04</td><td>RIT20041S</td><td>Tr20x04 LH</td></tr> <tr><td>RIT25051D</td><td>Tr25x05</td><td>RIT25051S</td><td>Tr25x05 LH</td></tr> <tr><td>RIT30061D</td><td>Tr30x06</td><td>RIT30061S</td><td>Tr30x06 LH</td></tr> <tr><td>RIT35061D</td><td>Tr35x06</td><td>RIT35061S</td><td>Tr35x06 LH</td></tr> <tr><td>RIT40071D</td><td>Tr40x07</td><td>RIT40071S</td><td>Tr40x07 LH</td></tr> <tr><td>RIT50081D</td><td>Tr50x08</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>RIT60091D</td><td>Tr60x09</td><td>-</td><td>-</td></tr> </tbody> </table>		Filettatura destra		Filettatura sinistra		RIT12031D	Tr12x03	RIT12031S	Tr12x03 LH	RIT14041D	Tr14x04	RIT14041S	Tr14x04 LH	RIT16041D	Tr16x04	RIT16041S	Tr16x04 LH	RIT18041D	Tr18x04	RIT18041S	Tr18x04 LH	RIT20041D	Tr20x04	RIT20041S	Tr20x04 LH	RIT25051D	Tr25x05	RIT25051S	Tr25x05 LH	RIT30061D	Tr30x06	RIT30061S	Tr30x06 LH	RIT35061D	Tr35x06	RIT35061S	Tr35x06 LH	RIT40071D	Tr40x07	RIT40071S	Tr40x07 LH	RIT50081D	Tr50x08	-	-	RIT60091D	Tr60x09	-	-
Filettatura destra		Filettatura sinistra																																																	
RIT12031D	Tr12x03	RIT12031S	Tr12x03 LH																																																
RIT14041D	Tr14x04	RIT14041S	Tr14x04 LH																																																
RIT16041D	Tr16x04	RIT16041S	Tr16x04 LH																																																
RIT18041D	Tr18x04	RIT18041S	Tr18x04 LH																																																
RIT20041D	Tr20x04	RIT20041S	Tr20x04 LH																																																
RIT25051D	Tr25x05	RIT25051S	Tr25x05 LH																																																
RIT30061D	Tr30x06	RIT30061S	Tr30x06 LH																																																
RIT35061D	Tr35x06	RIT35061S	Tr35x06 LH																																																
RIT40071D	Tr40x07	RIT40071S	Tr40x07 LH																																																
RIT50081D	Tr50x08	-	-																																																
RIT60091D	Tr60x09	-	-																																																
Linearità barre	Tutta la gamma RIT304 è controllata e verificata in produzione per contenere la linearità delle viti rullate Trapezoidali entro 0,1 / 0,5 mm su 300 mm . Una linearità controllata della vite permette il funzionamento del sistema vite-madrevite con il carico sempre centrato in asse. La distribuzione del carico risulta così uniforme sui fianchi di filetto di vite e madrevite , con conseguente scorrevolezza e regolarità della rotazione e della traslazione.																																																		

Gamma disponibile a magazzino**soluzioni rullate.it**
il portale della filettatura rullate**Torneria Montesi Paolo & C**

Via Baldini 51/53 , 48010 Cotignola - RA - Italy

Tel : 0545.40162 Fax: 0545.41621

www.soluzionirullate.it info@soluzionirullate.it

www.montesi.it

info@montesi.it

**MONTESI**
Affidabilità Meccanica

Inox

Trapezio



MONTESI
Affidabilità Meccanica

GAMMA TRAPEZIO INOX

LINEA PRODOTTO RIT304

Lunghezza standard di produzione

:
* L = 3000 mm

Tolleranza filettatura :

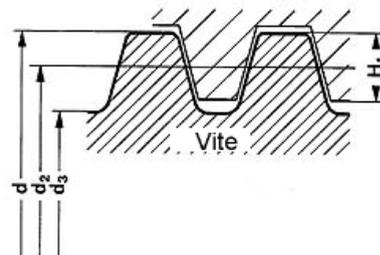
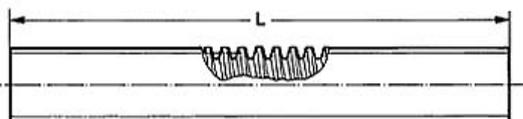
* diametro medio : 7 e
* diametro esterno : 4 h

Legenda:

d = diametro esterno filetto

d2 = diametro medio filetto

d3 = diametro fondo gola filetto



Codice articolo	Filettatura	Verso	d		d ₂		Linearità mm / 300mm	Angolo elica α (1)	rendimento η (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale I _y [10 ⁴ mm ⁴]	momento di resistenza 10 ₃ mm ³	massa Kg/m
			min	max	min	max							
RIT12031D	Tr12x03	DX	11,764	12,000	10,191	10,415	0,5	5°12'	0,46	1,5	0,020	0,047	0,65
RIT12031S	Tr12x03	SX	11,764	12,000	10,191	10,415	0,5	5°12'	0,46	1,5	0,020	0,047	0,65
RIT14041D	Tr14x04	DX	13,700	14,000	11,640	11,905	0,5	6°03'	0,50	2,0	0,030	0,067	0,89
RIT14041S	Tr14x04 LH	SX	13,700	14,000	11,640	11,905	0,5	6°03'	0,50	2,0	0,030	0,067	0,89
RIT16041D	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	0,46	2,0	0,068	0,124	1,20
RIT16041S	Tr16x04 LH	SX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	0,46	2,0	0,068	0,124	1,20
RIT18041D	Tr18x04	DX	17,700	18,000	15,640	15,905	0,3	4°33'	0,43	2,0	0,133	0,206	1,58
RIT18041S	Tr18x04 LH	SX	17,700	18,000	15,640	15,905	0,3	4°33'	0,43	2,0	0,133	0,206	1,58
RIT20041D	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	0,40	2,0	0,238	0,318	2,05
RIT20041S	Tr20x04 LH	SX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	0,40	2,0	0,238	0,318	2,05
RIT25051D	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	0,40	2,5	0,530	0,610	3,10
RIT25051S	Tr25x05 LH	SX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	0,40	2,5	0,530	0,610	3,10
RIT30061D	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	0,40	3,0	1,135	1,030	4,52
RIT30061S	Tr30x06 LH	SX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	0,40	3,0	1,135	1,030	4,52
RIT35061D	Tr35x06	DX	34,625	35,000	31,547	31,882	0,1	3°25'	0,36	3,0	2,680	2,040	6,37
RIT35061S	Tr35x06 LH	SX	34,625	35,000	31,547	31,882	0,1	3°25'	0,36	3,0	2,680	2,040	6,37
RIT40071D	Tr40x07	DX	39,575	40,000	36,020	36,375	0,1	3°30'	0,37	3,5	4,250	2,790	8,12
RIT40071S	Tr40x07 LH	SX	39,575	40,000	36,020	36,375	0,1	3°30'	0,37	3,5	4,250	2,790	8,12
RIT50081D	Tr50x08	DX	49,550	50,000	45,468	45,868	0,1	3°10'	0,34	4,0	11,710	5,960	13,05
RIT60091D	Tr60x09	DX	59,500	60,000	54,935	55,360	0,2	2°57'	0,33	4,5	26,400	11,000	18,65

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito $\mu = 0,1$. Sono disponibili nella documentazione tecnica anche i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madre vite.

I dati riportati si intendono informativi e non impegnativi. La ditta Montesi si riserva la facoltà di apportare modifiche e/o variazioni alle caratteristiche dei prodotti senza obbligo di preventivo avviso



soluzioni rullate.it
il portale della filettatura rullate

Torneria Montesi Paolo & C

Via Baldini 51/53, 48010 Cotignola - RA - Italy

Tel : 0545.40162 Fax: 0545.41621

www.soluzionirullate.it info@soluzionirullate.it

www.montesi.it

info@montesi.it



MONTESI
Affidabilità Meccanica



**GAMMA TRAPEZIOms
INOX**

LINEA PRODOTTO RITms304

RIS : Viti rullate in Inox Aisi304 a profilo Trapezio multistart

Scheda Prodotto	
<p>CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE E PRESTAZIONALI DELLA FILETTATURA RULLATA</p>	<p>La filettatura rullata è un processo di deformazione a freddo della superficie esterna di parti tonde: Come in tutte le deformazioni permanenti, il materiale viene sollecitato oltre il limite di elasticità, quindi diventa plastico e rimane deformato. Il profilo di filetto viene creato mediante due utensili rullatori che girano per effetto "radiale-dinamico" esercitato sulla vite stessa. Gli utensili rullatori, penetrando a freddo nella superficie esterna della barra di materia prima, la deformano progressivamente fino al raggiungimento delle forme e delle dimensioni volute. Va considerato che il diametro di partenza della materia prima non corrisponde al diametro esterno finale del filetto ottenuto, ma si avvicina molto al diametro medio del filetto. I vantaggi del processo di filettatura rullata possono essere così riassunti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aumento della resistenza grazie alla deformazione a freddo; - Eccellenti valori di rugosità sul fianco filetto e sul raggio di base; - Non avviene l'interruzione dell'andamento delle fibre della materia prima così come succede nel processo di filettatura per asportazione; - La sensibilità all'intaglio è ridotta; - La produzione è veloce e razionale, rendendo il processo più economico rispetto alla filettatura asportata.
<p>VITI TRAPEZOIDALI: IMPIEGHI CONSIGLIATI E VANTAGGI</p>	<p>Viti di manovra e movimentazione indicate per azionamenti caratterizzati da velocità e carichi medi in ambienti caratterizzati da ossidazione e corrosione.</p> <p><i>Azione consigliata :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> * MANOVRA * MOVIMENTAZIONE <p><i>Azione sconsigliata</i></p> <ul style="list-style-type: none"> * SERRAGGIO BLOCCO <p>La gamma RITms304 comprende VITI e MADREVITI con filettatura a profilo di filetto Trapezoidale DIN 103 UNI - ISO 2901-2902-2903-2904 caratterizzata dalla presenza di due principi di filetto.</p> <p>La sezione del filetto è un trapezio isoscele con angolo fra i fianchi di filetto a 30°. La presenza di due principi di filetto fa sì che il valore del passo venga raddoppiato, ottenendo una velocità doppia di traslazione per ogni unità di rotazione della vite. Il maggior angolo di inclinazione dell'elica filetto determina un miglioramento delle caratteristiche di rendimento del sistema nella conversione del moto rotatorio in lineare, ma porta il sistema ad allontanarsi progressivamente dalla condizione teorica di assoluta irreversibilità ove non è possibile innescare un moto retrogrado sulla vite per effetto delle forze agenti sulla madrevite.</p> <p>La gamma RITms304 è concepita essenzialmente come soluzione a fronte di esigenze di MANOVRA veloce in ambienti ove si richiede la resistenza dell'acciaio INOX AISI 304 alle insidie dell'ossidazione o di altre aggressioni chimiche, ed in cui rimane comunque fondamentale la scelta del profilo di filetto Trapezoidale per le sue prerogative di carichi sopportabili. L'abbinamento con la madrevite SWAP FIP permette di avere un sistema completamente inossidabile ed efficiente grazie alla boccia filettata in materiale plastico</p>



soluzioni rullate.it
il portale della filettatura rullate

Torneria Montesi Paolo & C
Via Baldini 51/53, 48010 Cotignola - RA - Italy
Tel : 0545.40162 Fax: 0545.41621
www.soluzionirullate.it info@soluzionirullate.it
www.montesi.it info@montesi.it



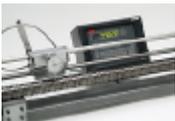


GAMMA TRAPEZIOms INOX

LINEA PRODOTTO RITms304

Scheda Prodotto	
<p>CARATTERISTICHE DEL MATERIALE UTILIZZATO</p> 	<p>AISI 304 - EN 10088-3 : 1.4301 X5CrNi18-10 Acciaio inossidabile austenico 18/10. Resistenza meccanica 490/640 (N/mm²) Acciaio al Cr-Ni a basso tenore di C., non temperabile, resistente alla corrosione, amagnetico allo stato ricotto, leggermente magnetico se lavorato a freddo. Buona saldabilità e discreta resistenza alla corrosione intercrystallina; usato per impieghi generali. (es.: applicazioni domestiche-elementi decorativi architettonici-industria alimentare-utensili da cucina, ecc.)</p> <p>Resistenza alla corrosione: Ottima resistenza alla corrosione negli ambienti naturali: acque, atmosfere rurali ed urbane, in assenza di concentrazioni elevate di cloruri od acidi, negli ambienti alimentari e agro-alimentari (con riserva in certi casi particolari: vini bianchi, mostarde, etc..) Resistente alla corrosione intergranulare allo stato solubilizzato (stato ricotto)</p> <p>Lavorabilità: Buonissima lavorabilità rispetto agli acciai austenitici tradizionali. Possibilità di impiego di parametri di taglio elevati con conseguente aumento della produttività nella tornitura a controllo numerico e nella torneria automatica</p> <p>Saldabilità: Saldabilità senza particolari difficoltà, con o senza metallo di apporto. Non è necessario alcun trattamento dopo la saldatura.</p>

Scheda Prodotto	VERSIONI E DISPONIBILITA' DELLA LINEA DI PRODOTTO RITms304
-----------------	--

Filettatura	* Trapezoidale DIN 103 UNI - ISO 2091 -2902 - 2903 - 2904	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Codice Articolo</th> <th>Filetto</th> <th>n° principi</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>RIT16082D</td> <td>Tr16x08 (P4)</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>RIT20082D</td> <td>Tr20x08 (P4)</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>RIT25102D</td> <td>Tr25x10 (P5)</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>RIT30122D</td> <td>Tr30x12 (P6)</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>RIT40142D</td> <td>Tr40x14 (P7)</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table> <p>Versioni disponibili su richiesta. Possono essere prodotte ulteriori misure o versioni su richiesta</p>	Codice Articolo	Filetto	n° principi	RIT16082D	Tr16x08 (P4)	2	RIT20082D	Tr20x08 (P4)	2	RIT25102D	Tr25x10 (P5)	2	RIT30122D	Tr30x12 (P6)	2	RIT40142D	Tr40x14 (P7)	2
Codice Articolo	Filetto		n° principi																	
RIT16082D	Tr16x08 (P4)		2																	
RIT20082D	Tr20x08 (P4)		2																	
RIT25102D	Tr25x10 (P5)		2																	
RIT30122D	Tr30x12 (P6)		2																	
RIT40142D	Tr40x14 (P7)		2																	
Tolleranza filettatura	7 e																			
Diametri disponibili	12 - 60 mm																			
Passi e numero principi	* passo filetto da 3 mm a 9 mm																			
Verso di filetto	* versioni destrorse																			
Lunghezza viti	lunghezza massima disponibile : 3000 mm																			
Precisione sul passo	<p>Da +/- 0,20 a +/- 0,30 mm su 300 mm</p> <p>Tutta la gamma RITms304 è controllata e verificata in produzione con apposite attrezzature per contenere lo scostamento del passo entro 0,20 / 0,30 mm su 300 mm lunghezza.</p> 																			
Linearità barre	Tutta la gamma RITms304 è controllata e verificata in produzione per contenere la linearità delle viti rullate Trapezoidali entro 0,2 / 0,4 mm su 300 mm di lunghezza.																			



GAMMA TRAPEZIOms INOX

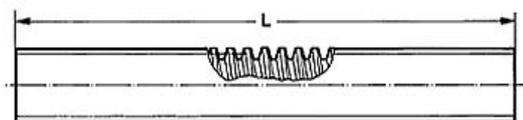
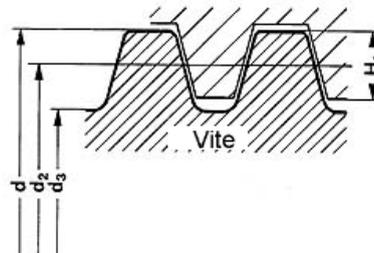
LINEA PRODOTTO RITms304

Lunghezza standard di produzione :
L = 3000

Tolleranza filettatura :
* diametro medio : 7 e
* diametro esterno : 4 h

Legenda:

d = diametro esterno filetto
d2 = diametro medio filetto
d3 = diametro fondo gola filetto



Codice articolo	Filettatura a 2 principi filetto	Verso	d		d2		Linearità mm / 300mm	Angolo elicico α (1)	rendimento η (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia su perficiale Iy [10 ⁴ mm ⁴]	momento di resistenza 10 ³ mm ³	massa Kg/m
			min	max	min	max							
RAT16082D	Tr16x08 (P4)	DX	15,700	16,000	13,608	13,905	0,3	10°21'	0,60	2	0,068	0,124	1,20
RAT20082D	Tr20x08 (P4)	DX	19,700	20,000	17,608	17,905	0,2	8°03'	0,56	2	0,238	0,318	2,05
RAT25102D	Tr25x10 (P5)	DX	24,665	25,000	22,080	22,394	0,2	8°03'	0,58	2,5	0,530	0,610	3,10
RAT30122D	Tr30x12 (P6)	DX	29,625	30,000	26,507	26,882	0,2	8°03'	0,57	3	1,135	1,030	4,52
RAT40142D	Tr40x14 (P7)	DX	39,575	40,000	35,977	36,375	0,2	7°01'	0,53	3,5	4,250	2,790	8,12

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito μ = 0,1. Sono disponibili nella documentazione tecnica anche i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madre vite.

I dati riportati si intendono informativi e non impegnativi. La ditta Montesi si riserva la facoltà di apportare modifiche e/o variazioni alle caratteristiche dei prodotti senza obbligo di preventivo avviso



soluzioni rullate.it
il portale della filettatura rullate

Torneria Montesi Paolo & C

Via Baldini 51/53, 48010 Cotignola - RA - Italy

Tel : 0545.40162 Fax: 0545.41621

www.soluzionirullate.it info@soluzionirullate.it

www.montesi.it info@montesi.it





GAMMA TONDOms INOX

LINEA PRODOTTO RIS304ms

RIS 304ms : Viti rullate in Inox Aisi304 a profilo Tondo multistart

Scheda Prodotto	
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE E PRESTAZIONALI DELLA FILETTATURA RULLATA	<p>La filettatura rullata è un processo di deformazione a freddo della superficie esterna di parti tonde. Come in tutte le deformazioni permanenti, il materiale viene sollecitato oltre il limite di elasticità, quindi diventa plastico e rimane deformato. Il profilo di filetto viene creato mediante due utensili rullatori che girano per effetto "radiale-dinamico" esercitato sulla vite stessa. I rulli, penetrando a freddo nella superficie esterna della barra di materia prima, la deformano progressivamente fino al raggiungimento delle forme e delle dimensioni volute. I vantaggi del processo di filettatura rullata possono essere così riassunti :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eccellenti valori di rugosità sul fianco filetto e sul raggio di base; - Non avviene l'interruzione dell'andamento delle fibre della materia prima così come succede nel processo di filettatura per asportazione.
VITI A PROFILO DI FILETTO ARROTONDATO : I VANTAGGI	<p>Le viti della gamma TONDO multistart presentano un profilo di filetto arrotondato. La prerogativa principale di questo profilo di filetto è ottenere un minor coefficiente di attrito nell'azione con la madrevite e quindi un miglior rendimento del sistema. L'elevato rendimento, già consistente per le alte angolazioni dell'elica filetto dovute ai multiprincipi, è favorito dalla particolare forma del profilo che è privo di spigoli e con una limitatissima rugosità superficiale . Il filetto delle RIS multistart presenta le seguenti particolarità: angolo fra i fianchi del filetto pari a 24°, creste e fondi del filetto raccordati con archi di circonferenza. Queste particolarità contribuiscono ad aumentare il rendimento delle viti RIS multistart rispetto alle viti trapezie con identiche caratteristiche di passo ed inclinazione angolo elica filetto. Il prodotto non va paragonato con le viti a ricircolo di sfere in quanto ne differisce sostanzialmente per le prerogative tecniche. La versione INOX304 permette un utilizzo in ambienti ossidanti o con aggressioni chimiche. Le viti della gamma RIS304ms risultano quindi indicate per applicazioni ove si richiedano :</p> <ul style="list-style-type: none"> - resistenza all'ossidazione causata da acqua o umidità - utilizzi in immersione di liquido o in presenza di nebbie - rendimenti superiori rispetto alla filettatura trapezoidale multiprincipio; - capacità autolubrificante con materiale plastico delle madreviti; <p>Le viti RIS304ms trovano come ottimale complemento l'accoppiamento con le madreviti SWAP FI con boccola in acciaio Innox304 ed interno in materiale plastico POM-C , ottenendo così un sistema vite madrevite interamente inossidabile.</p>
UTILIZZI RACCOMANDATI E VANTAGGI	<p>Realizzazione di sistemi di traslazione lineare in organi di manovra leggera e di movimentazione veloce . Alcuni esempi di applicazione :</p> <ul style="list-style-type: none"> - applicazioni per la nautica - attuatori per aperture cancelli con resistenza alla corrosione ed alta durabilità - attuatori per spostamenti veloci in ambienti ossidanti - automatismi macchine distributrici di bevande - applicazioni in macchine per handling e packaging alimenti - tecnica della depurazione per azionamenti di valvole e parti scorrevoli in condotti con vapori o nebbie chimicamente aggressive - industria alimentare e farmaceutica - applicazioni per attrezzature sanitarie - medicali - applicazioni per attrezzature fitness



GAMMA TONDOms INOX

LINEA PRODOTTO RIS304ms

Scheda Prodotto	
<p>CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL MATERIALE UTILIZZATO</p> 	<p>AISI 304 - EN 10088-3 : 1.4301 X5CrNi18-10 Acciaio inossidabile austenico 18/10. Resistenza meccanica 490/640 (N/mm²) Acciaio al Cr-Ni a basso tenore di C., non temperabile, resistente alla corrosione, amagnetico allo stato ricotto, leggermente magnetico se lavorato a freddo. Buona saldabilità e discreta resistenza alla corrosione intercristallina; usato per impieghi generali. (es.: applicazioni domestiche-elementi decorativi architettonici-industria alimentare-utensili da cucina,ecc.)</p> <p>Resistenza alla corrosione: Ottima resistenza alla corrosione negli ambienti naturali: acque, atmosfere rurali ed urbane, in assenza di concentrazioni elevate di cloruri od acidi, negli ambienti alimentari e agro-alimentari (con riserva in certi casi particolari: vini bianchi, mostarde, etc..) Resistente alla corrosione intergranulare allo stato solubilizzato (stato ricotto)</p> <p>Lavorabilità: Buonissima lavorabilità rispetto agli acciai austenitici tradizionali. Possibilità di impiego di parametri di taglio elevati con conseguente aumento della produttività nella tornitura a controllo numerico e nella torneria automatica</p> <p>Saldabilità: Saldabilità senza particolari difficoltà, con o senza metallo di apporto. Non è necessario alcun trattamento dopo la saldatura.</p>

Scheda Prodotto	VERSIONI E DISPONIBILITA' DELLA LINEA RIS304ms
------------------------	---

Filettatura	<i>Profilo di filetto arrotondato multiprincipio</i>
Tolleranza filettatura	7e
Diametri disponibili	da 16 mm - 20 mm
Passi e numero principi	<i>Varie combinazioni di numero principi e passo:</i> <i>Principi : 2 - 3 - 4</i> <i>Passo elica filetto : da 8 a 16</i>
Verso di filetto	<i>* destro</i> <i>* sinistro nella versione Diametro 16 a 3 principi</i>
Lunghezza viti	3000 mm
Precisione sul passo 	La precisione del passo ed il contenimento dello scostamento sulla lunghezza della vite risulta importante quando le viti rullate profilo TONDO MULTISTART sono utilizzate in azionamenti con esigenze POSIZIONAMENTO abbastanza accurato. Tutta la gamma RIS304 multistart è specificatamente controllata e verificata in produzione con apposite attrezzature per monitorare lo scostamento del passo entro i 0,30 mm su 300 mm .
Linearità barre	Tutta la gamma RIS304 multistart è specificatamente controllata e verificata in produzione per contenere la linearità delle viti rullate a profilo TONDO MULTISTART entro 0,3 mm su 300 mm . Una linearità controllata della vite permette il funzionamento del sistema vite-madrevite con il carico sempre centrato in asse. La distribuzione del carico risulta così uniforme sui fianchi di filetto di vite e madrevite , con conseguente scorrevolezza e regolarità della rotazione e della traslazione.



GAMMA TONDOms INOX

LINEA PRODOTTO RIS304ms

Lunghezza standard di produzione

:
L = 3000

Tolleranza filettatura :
vedasi tabella

Legenda:

d = diametro esterno filetto

d3 = diametro fondo gola filetto



Codice articolo	Filettatura	Principi	Verso	d1 mm		d2 mm	Precisione passo mm / 300mm	Linearità mm / 300mm	Angolo elica α (1)	rendimento η (2)	massa Kg/m
				min	max						
RIS16082D	Tondo 16x08	2	DX	15,60	15,70	12,02	0,3	0,3	10° 30'	0,48	1,23
RIS16123D	Tondo 16x12	3	DX	15,55	15,65	12,04	0,3	0,3	15° 20'	0,63	1,23
RIS16123S	Tondo 16x12	3	SX	15,55	15,65	12,04	0,3	0,3	15° 20'	0,63	1,23
RIS18123D	Tondo 18x12	3	DX	17,55	17,70	14,96	0,3	0,3	15° 25'	0,57	1,85
RIS20164D	Tondo 20x16	4	DX	19,55	19,70	16,40	0,3	0,3	15° 50'	0,65	2,06



**soluzioni
rullate.it**

il portale della filettatura rullate

Torneria Montesi Paolo & C

Via Baldini 51/53 , 48010 Cotignola - RA - Italy

Tel : 0545.40162 Fax: 0545.41621

www.soluzionirullate.it info@soluzionirullate.it

www.montesi.it info@montesi.it



MONTESI
Affidabilità Meccanica



GAMMA TONDOms INOX

LINEA PRODOTTO RIS304ms

RIS 304ms : Viti rullate in Inox Aisi304 a profilo Tondo multistart

Scheda Prodotto	
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE E PRESTAZIONALI DELLA FILETTATURA RULLATA	<p>La filettatura rullata è un processo di deformazione a freddo della superficie esterna di parti tonde. Come in tutte le deformazioni permanenti, il materiale viene sollecitato oltre il limite di elasticità, quindi diventa plastico e rimane deformato. Il profilo di filetto viene creato mediante due utensili rullatori che girano per effetto "radiale-dinamico" esercitato sulla vite stessa. I rulli, penetrando a freddo nella superficie esterna della barra di materia prima, la deformano progressivamente fino al raggiungimento delle forme e delle dimensioni volute. I vantaggi del processo di filettatura rullata possono essere così riassunti :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eccellenti valori di rugosità sul fianco filetto e sul raggio di base; - Non avviene l'interruzione dell'andamento delle fibre della materia prima così come succede nel processo di filettatura per asportazione.
VITI A PROFILO DI FILETTO ARROTONDATO : I VANTAGGI	<p>Le viti della gamma TONDO multistart presentano un profilo di filetto arrotondato. La prerogativa principale di questo profilo di filetto è ottenere un minor coefficiente di attrito nell'azione con la madrevite e quindi un miglior rendimento del sistema. L'elevato rendimento, già consistente per le alte angolazioni dell'elica filetto dovute ai multiprincipi, è favorito dalla particolare forma del profilo che è privo di spigoli e con una limitatissima rugosità superficiale . Il filetto delle RIS multistart presenta le seguenti particolarità: angolo fra i fianchi del filetto pari a 24°, creste e fondi del filetto raccordati con archi di circonferenza. Queste particolarità contribuiscono ad aumentare il rendimento delle viti RIS multistart rispetto alle viti trapezie con identiche caratteristiche di passo ed inclinazione angolo elica filetto. Il prodotto non va paragonato con le viti a ricircolo di sfere in quanto ne differisce sostanzialmente per le prerogative tecniche. La versione INOX304 permette un utilizzo in ambienti ossidanti o con aggressioni chimiche. Le viti della gamma RIS304ms risultano quindi indicate per applicazioni ove si richiedano :</p> <ul style="list-style-type: none"> - resistenza all'ossidazione causata da acqua o umidità - utilizzi in immersione di liquido o in presenza di nebbie - rendimenti superiori rispetto alla filettatura trapezoidale multiprincipio; - capacità autolubrificante con materiale plastico delle madreviti; <p>Le viti RIS304ms trovano come ottimale complemento l'accoppiamento con le madreviti SWAP FI con boccola in acciaio Innox304 ed interno in materiale plastico POM-C , ottenendo così un sistema vite madrevite interamente inossidabile.</p>
UTILIZZI RACCOMANDATI E VANTAGGI	<p>Realizzazione di sistemi di traslazione lineare in organi di manovra leggera e di movimentazione veloce . Alcuni esempi di applicazione :</p> <ul style="list-style-type: none"> - applicazioni per la nautica - attuatori per aperture cancelli con resistenza alla corrosione ed alta durabilità - attuatori per spostamenti veloci in ambienti ossidanti - automatismi macchine distributrici di bevande - applicazioni in macchine per handling e packaging alimenti - tecnica della depurazione per azionamenti di valvole e parti scorrevoli in condotti con vapori o nebbie chimicamente aggressive - industria alimentare e farmaceutica - applicazioni per attrezzature sanitarie - medicali - applicazioni per attrezzature fitness



GAMMA TONDOms INOX

LINEA PRODOTTO RIS304ms

Scheda Prodotto	
<p>CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL MATERIALE UTILIZZATO</p> 	<p>AISI 304 - EN 10088-3 : 1.4301 X5CrNi18-10 Acciaio inossidabile austenico 18/10. Resistenza meccanica 490/640 (N/mm²) Acciaio al Cr-Ni a basso tenore di C., non temperabile, resistente alla corrosione, amagnetico allo stato ricotto, leggermente magnetico se lavorato a freddo. Buona saldabilità e discreta resistenza alla corrosione intercristallina; usato per impieghi generali. (es.: applicazioni domestiche-elementi decorativi architettonici-industria alimentare-utensili da cucina,ecc.)</p> <p>Resistenza alla corrosione: Ottima resistenza alla corrosione negli ambienti naturali: acque, atmosfere rurali ed urbane, in assenza di concentrazioni elevate di cloruri od acidi, negli ambienti alimentari e agro-alimentari (con riserva in certi casi particolari: vini bianchi, mostarde, etc..) Resistente alla corrosione intergranulare allo stato solubilizzato (stato ricotto)</p> <p>Lavorabilità: Buonissima lavorabilità rispetto agli acciai austenitici tradizionali. Possibilità di impiego di parametri di taglio elevati con conseguente aumento della produttività nella tornitura a controllo numerico e nella torneria automatica</p> <p>Saldabilità: Saldabilità senza particolari difficoltà, con o senza metallo di apporto. Non è necessario alcun trattamento dopo la saldatura.</p>

Scheda Prodotto	VERSIONI E DISPONIBILITA' DELLA LINEA RIS304ms
------------------------	---

Filettatura	<i>Profilo di filetto arrotondato multiprincipio</i>
Tolleranza filettatura	7e
Diametri disponibili	da 16 mm - 20 mm
Passi e numero principi	<i>Varie combinazioni di numero principi e passo:</i> <i>Principi : 2 - 3 - 4</i> <i>Passo elica filetto : da 8 a 16</i>
Verso di filetto	<i>* destro</i> <i>* sinistro nella versione Diametro 16 a 3 principi</i>
Lunghezza viti	3000 mm
Precisione sul passo 	La precisione del passo ed il contenimento dello scostamento sulla lunghezza della vite risulta importante quando le viti rullate profilo TONDO MULTISTART sono utilizzate in azionamenti con esigenze POSIZIONAMENTO abbastanza accurato. Tutta la gamma RIS304 multistart è specificatamente controllata e verificata in produzione con apposite attrezzature per monitorare lo scostamento del passo entro i 0,30 mm su 300 mm .
Linearità barre	Tutta la gamma RIS304 multistart è specificatamente controllata e verificata in produzione per contenere la linearità delle viti rullate a profilo TONDO MULTISTART entro 0,3 mm su 300 mm . Una linearità controllata della vite permette il funzionamento del sistema vite-madrevite con il carico sempre centrato in asse. La distribuzione del carico risulta così uniforme sui fianchi di filetto di vite e madrevite , con conseguente scorrevolezza e regolarità della rotazione e della traslazione.



GAMMA TONDOms INOX

LINEA PRODOTTO RIS304ms

Lunghezza standard di produzione
:
L = 3000

Tolleranza filettatura :
vedasi tabella

Legenda:
d = diametro esterno filetto
d3 = diametro fondo gola filetto



Codice articolo	Filettatura	Principi	Verso	d1 mm		d2 mm	Precisione passo mm / 300mm	Linearità mm / 300mm	Angolo elica α (1)	rendimento η (2)	massa Kg/m
				min	max						
RIS16082D	Tondo 16x08	2	DX	15,60	15,70	12,02	0,3	0,3	10° 30'	0,48	1,23
RIS16123D	Tondo 16x12	3	DX	15,55	15,65	12,04	0,3	0,3	15° 20'	0,63	1,23
RIS16123S	Tondo 16x12	3	SX	15,55	15,65	12,04	0,3	0,3	15° 20'	0,63	1,23
RIS18123D	Tondo 18x12	3	DX	17,55	17,70	14,96	0,3	0,3	15° 25'	0,57	1,85
RIS20164D	Tondo 20x16	4	DX	19,55	19,70	16,40	0,3	0,3	15° 50'	0,65	2,06

Inox**Trapezio**


MONTESI
 Affidabilità Meccanica
GAMMA TRAPEZIO**LINEA PRODOTTO MIC303**

MIC303 : Madreviti in Inox Aisi 303 cilindriche

Scheda Prodotto	
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : FORMA	Madrevite di forma cilindrica con buon rapporto fra lunghezza e diametro. La lunghezza è sufficientemente dimensionata per azioni di serraggio-blocco. Il grado di tolleranza dell'esterno della madrevite è in h9. La forma cilindrica la rende idonea all'inserimento e fissaggio all'interno di tubi o strutture cave, ed è particolarmente comoda per la lavorazione a disegno.
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : MATERIALE	AISI 303: X 8 CrNiS 18-09 1.4305 X 10 CrNiS 18 acciaio al Cr-Ni austenitico, non temperabile di migliore lavorabilità e resistenza al grippaggio, grazie all'aggiunta di zolfo. Amagnetico allo stato ricotto. Leggermente magnetico se lavorato a freddo. Stessi impieghi del 302 e del 304 per particolari prodotti su macchine automatiche o per tutti i particolari non soggetti a particolari condizioni critiche di corrosione per i quali si voglia rendere più agevole la lavorazione meccanica.
CARATTERISTICHE DELLA FILETTATURA	* <i>Trapezoidale DIN 103 UNI - ISO 2901 -2902 - 2903 - 2904</i> La filettatura è ottenuta per asportazione di truciolo, con speciale processo a garanzia dell'assenza di "vibrazione" sul filetto e con smussatura spigoli dei denti. Le madreviti MIC303 vengono prodotte con le seguenti tolleranze di accoppiamento: assiale : 0,25 mm / radiale : 0,30 mm . Possono essere prodotte a richiesta madreviti con giochi più stretti o laschi.
CARATTERISTICHE PRODOTTO	Sono realizzabili su richiesta le madreviti MIC303 per tutte le versioni di viti della gamma RIT304 . Sono comunque realizzabili in tempi brevissimi misure e versioni speciali su richiesta. Tutte le madreviti MONTESI riportano microincisa sul bordo l'indicazione del diametro e verso della filettatura.
UTILIZZO CONSIGLIATO	Madrevite raccomandata per azioni di regolazione manuale, serraggio e bloccaggio in ambienti con moderate condizioni di corrosione e ossidazione. L'utilizzo in azioni di manovra o movimentazione abbinato a viti in acciaio inox deve essere limitato ad applicazioni che prevedano carichi esigui ed ottima lubrificazione in quanto l'accoppiamento tende alla grippatura. Per applicazioni in azioni di manovra e movimentazione si consiglia di valutare la madrevite modulare SWAP FI con esterno flangiato in acciaio Inox304 ed interno in bronzo od in materiale plastico (Inox System)
INDICAZIONI E VANTAGGI	Ottima soluzione per azioni di regolazione manuale di carichi e successivo blocco in applicazioni all'aperto o comunque in ambienti con moderate condizioni di corrosione. La particolare dimensione in lunghezza assicura ampia superficie di supporto e distribuzione del carico in trazione o compressione sul sistema vite madrevite. Ulteriori lavorazioni : - la filettatura rappresenta un punto esatto di riferimento per le lavorazioni successive.


soluzioni rullate.it
 il portale della filettatura rullate
Torneria Montesi Paolo & C

Via Baldini 51/53 , 48010 Cotignola - RA - Italy

Tel : 0545.40162 Fax: 0545.41621

www.soluzionirullate.it info@soluzionirullate.it

www.montesi.it

info@montesi.it


MONTESI
 Affidabilità Meccanica

Inox**Trapezio**


MONTESI
 Affidabilità Meccanica
GAMMA TRAPEZIO**LINEA PRODOTTO MIC303**
 Tolleranza Filettatura :
 7H (ISO 2903)

Legenda:

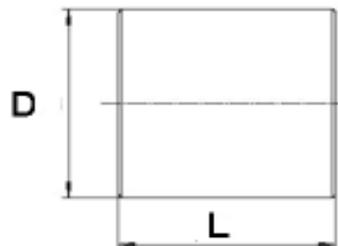
D = diametro boccola

L = lunghezza boccola

Tolleranze sulla boccola :

D = h 9

L = +/- 0,1 mm



Codice articolo	Filetto	verso	D mm	L mm	massa gr	Superficie di supporto in mm ²	Rendimento dinamico
MIC303 12031D	Tr12x03	dx	30	20	250	593,76	0,34
MIC303 12031S	Tr12x03 LH	sx	30	20	250	593,76	0,34
MIC303 14041D	Tr14x04	dx	30	20	245	678,58	0,35
MIC303 14041S	Tr14x04 LH	sx	30	20	245	678,58	0,35
MIC303 16041D	Tr16x04	dx	36	24	230	791,68	0,32
MIC303 16041S	Tr16x04 LH	sx	36	24	230	791,68	0,32
MIC303 18041D	Tr18x04	dx	36	24	220	904,77	0,32
MIC303 18041S	Tr18x04 LH	sx	36	24	220	904,77	0,32
MIC303 20041D	Tr20x04	dx	50	30	300	1130,97	0,25
MIC303 20041S	Tr20x04 LH	sx	50	30	395	1130,97	0,25
MIC303 25051D	Tr25x05	dx	50	36	400	1590,43	0,26
MIC303 25051S	Tr25x05 LH	sx	50	36	395	1590,43	0,26
MIC303 30061D	Tr30x06	dx	70	45	520	2120,57	0,26
MIC303 30061S	Tr30x06 LH	sx	70	45	515	2120,57	0,26
MIC303 35061D	Tr35x06	dx	70	55	650	2764,60	0,22
MIC303 35061S	Tr35x06 LH	sx	70	55	650	2764,60	0,22
MIC303 40071D	Tr40x07	dx	80	60	800	3440,04	0,24
MIC303 40071S	Tr40x07 LH	sx	80	60	795	3440,04	0,24
MIC303 50081D	Tr50x08	dx	80	75	1110	5057,96	0,24
MIC303 50081S	Tr50x08 LH	sx	80	75	1110	5057,96	0,24
MIC303 60091D	Tr60x09	dx	90	80	1500	6974,33	0,23
MIC303 60091S	Tr60x09 LH	sx	90	80	1500	6974,33	0,23

I dati riportati si intendono informativi e non impegnativi. La ditta Montesi si riserva la facoltà di apportare modifiche e/o variazioni alle caratteristiche dei prodotti senza obbligo di preventivo avviso


**soluzioni
rullate.it**

il portale della filettatura rullata

Torneria Montesi Paolo & C

Via Baldini 51/53 , 48010 Cotignola - RA - Italy

Tel : 0545.40162 Fax: 0545.41621

www.soluzionirullate.it info@soluzionirullate.it

www.montesi.it info@montesi.it

MONTESI
 Affidabilità Meccanica

Inox**Trapezio**


MONTESI
 Affidabilità Meccanica
GAMMA TRAPEZIO**LINEA PRODOTTO MIC304**

MIC304 : Madreviti in Inox Aisi 304 cilindriche

Scheda Prodotto	
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : FORMA	Madrevite di forma cilindrica con buon rapporto fra lunghezza e diametro. La lunghezza è sufficientemente dimensionata per azioni di serraggio-blocco. Il grado di tolleranza dell'esterno della madrevite è in h9. La forma cilindrica la rende idonea all'inserimento e fissaggio all'interno di tubi o strutture cave, ed è particolarmente comoda per la rilavorazione a disegno.
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : MATERIALE	AISI 304 - EN 10088-3 : 1.4301 X5CrNi18-10 Acciaio inossidabile austenico 18/10. Resistenza meccanica 490/640 (N/mm ²) Acciaio al Cr-Ni a basso tenore di C., non temperabile, resistente alla corrosione, amagnetico allo stato ricotto, leggermente magnetico se lavorato a freddo. Buona saldabilità e discreta resistenza alla corrosione intercrystallina. Resistenza alla corrosione: Ottima resistenza alla corrosione negli ambienti naturali: acque, atmosfere rurali ed urbane, in assenza di concentrazioni elevate di cloruri od acidi, negli ambienti alimentari e agro-alimentari (con riserva in certi casi particolari: vini bianchi, mostarde, etc..) Resistente alla corrosione intergranulare allo stato solubilizzato (stato ricotto) Lavorabilità: Buonissima lavorabilità rispetto agli acciai austenitici tradizionali. Saldabilità: Saldabilità senza particolari difficoltà, con o senza metallo di apporto. Non è necessario alcun trattamento dopo la saldatura.
CARATTERISTICHE DELLA FILETTATURA	* <i>Trapezoidale DIN 103 UNI - ISO 2901 -2902 - 2903 - 2904</i> La filettatura è ottenuta per asportazione di truciolo, con speciale processo a garanzia dell'assenza di "vibrazione" sul filetto e con smussatura spigoli dei denti. Le madreviti MIC303 vengono prodotte con le seguenti tolleranze di accoppiamento: assiale : 0,25 mm / radiale : 0,30 mm . Possono essere prodotte a richiesta madreviti con giochi più stretti o laschi.
CARATTERISTICHE PRODOTTO	Sono realizzabili su richiesta le madreviti MIC304 per tutte le versioni di viti della gamma RIT304 . Sono comunque realizzabili in tempi brevissimi misure e versioni speciali su richiesta. Tutte le madreviti MONTESI riportano microincisa sul bordo l'indicazione del diametro e verso della filettatura.
UTILIZZO CONSIGLIATO	Madrevite raccomandata per azioni di regolazione manuale, serraggio e bloccaggio in ambienti con moderate condizioni di corrosione e ossidazione. L'utilizzo in azioni di manovra o movimentazione abbinato a viti in acciaio inox deve essere limitato ad applicazioni che prevedano carichi esigui ed ottima lubrificazione in quanto l'accoppiamento tende alla grippatura. Per applicazioni in azioni di manovra e movimentazione si consiglia di valutare la madrevite modulare SWAP FI con esterno flangiato in acciaio Inox304 ed interno in bronzo od in materiale plastico (Inox System)
INDICAZIONI E VANTAGGI	Ottima soluzione per azioni di regolazione manuale di carichi e successivo blocco in applicazioni all'aperto o comunque in ambienti con moderate condizioni di corrosione. La particolare dimensione in lunghezza assicura ampia superficie di supporto e distribuzione del carico in trazione o compressione sul sistema vite madrevite.

Inox**Trapezio**


MONTESI
 Affidabilità Meccanica
GAMMA TRAPEZIO**LINEA PRODOTTO MIC304**
 Tolleranza Filettatura :
 7H (ISO 2903)

Legenda:

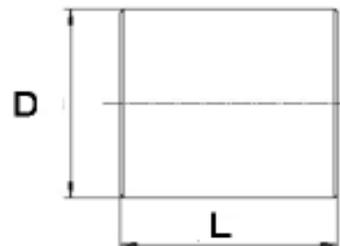
D = diametro boccola

L = lunghezza boccola

Tolleranze sulla boccola :

D = h 9

L = +/- 0,1 mm



Codice articolo	Filetto	verso	D mm	L mm	massa gr	Superficie di supporto in mm ²	Rendimento dinamico
MIC304 12031D	Tr12x03	dx	30	20	250	593,76	0,34
MIC304 12031S	Tr12x03 LH	sx	30	20	250	593,76	0,34
MIC304 14041D	Tr14x04	dx	30	20	245	678,58	0,35
MIC304 14041S	Tr14x04 LH	sx	30	20	245	678,58	0,35
MIC304 16041D	Tr16x04	dx	36	24	230	791,68	0,32
MIC304 16041S	Tr16x04 LH	sx	36	24	230	791,68	0,32
MIC304 18041D	Tr18x04	dx	36	24	220	904,77	0,32
MIC304 18041S	Tr18x04 LH	sx	36	24	220	904,77	0,32
MIC304 20041D	Tr20x04	dx	50	30	300	1130,97	0,25
MIC304 20041S	Tr20x04 LH	sx	50	30	395	1130,97	0,25
MIC304 25051D	Tr25x05	dx	50	36	400	1590,43	0,26
MIC304 25051S	Tr25x05 LH	sx	50	36	395	1590,43	0,26
MIC304 30061D	Tr30x06	dx	70	45	520	2120,57	0,26
MIC304 30061S	Tr30x06 LH	sx	70	45	515	2120,57	0,26
MIC304 35061D	Tr35x06	dx	70	55	650	2764,60	0,22
MIC304 35061S	Tr35x06 LH	sx	70	55	650	2764,60	0,22
MIC304 40071D	Tr40x07	dx	80	60	800	3440,04	0,24
MIC304 40071S	Tr40x07 LH	sx	80	60	795	3440,04	0,24
MIC304 50081D	Tr50x08	dx	80	75	1110	5057,96	0,24
MIC304 50081S	Tr50x08 LH	sx	80	75	1110	5057,96	0,24
MIC304 60091D	Tr60x09	dx	90	80	1500	6974,33	0,23
MIC304 60091S	Tr60x09 LH	sx	90	80	1500	6974,33	0,23

I dati riportati si intendono informativi e non impegnativi. La ditta Montesi si riserva la facoltà di apportare modifiche e/o variazioni alle caratteristiche dei prodotti senza obbligo di preventivo avviso


**soluzioni
rullate.it**

il portale della filettatura rullata

Torneria Montesi Paolo & C

Via Baldini 51/53 , 48010 Cotignola - RA - Italy

Tel : 0545.40162 Fax: 0545.41621

www.soluzionirullate.it info@soluzionirullate.it

www.montesi.it info@montesi.it


MONTESI
 Affidabilità Meccanica