



RATms : Viti rullate in acciaio a profilo Trapezoidale multiprincipio

Scheda Prodotto	
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE E PRESTAZIONALI DELLA FILETTATURA RULLATA	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 : - 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 MULTIPRINCIPIO : IMPIEGHI CONSIGLIATI E VANTAGGI	Viti di manovra e movimentazione indicate per azionamenti caratterizzati da velocità consistenti e carichi medi. Azione consigliata : * MANOVRA * MOVIMENTAZIONE Azione sconsigliata * SERRAGGIO BLOCCO La gamma TRAPEZIO MULTISTART comprende VITI e MADREVITI con filettatura a profilo di filetto Trapezoidale DIN 103 UNI - ISO 2901-2902-2903-2904 caratterizzata dalla presenza di due o più principi di filetto. La sezione del filetto è un trapezio isoscele con angolo fra i fianchi di filetto a 30°. La presenza di più principi di filetto fa sì che il valore del passo venga moltiplicato in funzione di questi, ottenendo una velocità multipla di traslazione per ogni unità di rotazione della vite. Maggiore è il numero di principi di filetto superiore risulterà l'angolo di inclinazione dell'elica del filetto. Questo da un lato determina un miglioramento delle caratteristiche di rendimento del sistema nella conversione del moto rotatorio in lineare, dall'altro 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. La gamma TRAPEZIO MULTISTART è concepita essenzialmente come soluzione a fronte di esigenze di MANOVRA veloce in cui rimane comunque fondamentale la scelta della forma di filetto Trapezoidale per le sue prerogative di carichi sopportabili.



GAMMA TRAPEZIO multistart

LINEA PRODOTTO *RATmultistart*

Scheda Prodotto

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL MATERIALE UTILIZZATO

Acciaio C20

Acciaio appartenente alla categoria degli ACCIAI SPECIALI DA BONIFICA NON LEGATI con tenore di carbonio compreso nel range 0,17 - 0,24. Questo tipo di acciaio garantisce eccellenti risultati in termini di durezza superficiale sul filetto dopo il processo di deformazione a freddo per rullatura, valori di durezza largamente dimensionati per sostenere le sollecitazioni di carico ed usura che agiscono sul fianco di filetto durante l'azione di traslazione in un sistema vite-madrevite. Acciaio con caratteristiche di ottima lavorabilità ad asportazione.

Scheda Prodotto

VERSIONI E DISPONIBILITA' DELLA LINEA DI PRODOTTO **RATmultistart**

Filettatura	* Trapezoidale DIN 103 UNI - ISO 2901 -2902 - 2903 - 2904
Tolleranza filettatura	7e
Diametri disponibili	12 - 40 mm
Passi e numero principi	* passo filetto da 3 mm a 7 mm * passo ELICA da 6 mm a 28 mm * La gamma TRAPEZIO MULTISTART presenta filettature a 2 o più principi di filetto. * Possono comunque essere prodotte versioni in diametri e numero di principi differenti e speciali su richiesta
Verso di filetto	* versioni destrorse * possono essere prodotte versioni sinistrorse su richiesta
Lunghezza viti	3000 mm
Precisione sul passo	Da +/- 0,20 a +/- 0,30 mm su 300 mm Tutta la gamma RATms 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.
Linearità barre	Tutta la gamma RATms 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.

Versioni disponibili a magazzino

Filetto	n° principi	Codice Articolo	L max
Tr12x06 (P3)	2	RAT12062D	3
Tr14x08 (P4)	2	RAT14082D	3
Tr16x08 (P4)	2	RAT16082D	3
Tr18x08 (P4)	2	RAT18082D	3
Tr20x08 (P4)	2	RAT20082D	3
Tr22x10 (P5)	2	RAT22102D	3
Tr25x10 (P5)	2	RAT25102D	3
Tr30x12 (P6)	2	RAT30122D	3
Tr40x14 (P7)	2	RAT40142D	3

Versioni realizzabili su richiesta

Filetto	n° principi	Codice Articolo	L max
Tr18x16 (P4)	4	RAT18164D	3
Tr18x24 (P4)	6	RAT18164D	3
Tr20x16 (P4)	4	RAT20164D	3
Tr22x24 (P4)	6	RAT22244D	3
Tr25x20 (P5)	4	RAT25204D	3
Tr28x28 (P7)	4	RAT28284D	3



GAMMA TRAPEZIO multistart

LINEA PRODOTTO RATmultistart

Lunghezza standard di produzione

* L = 3000 mm

Tolleranza filettatura :

* diametro medio : 7 e

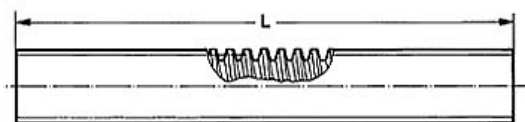
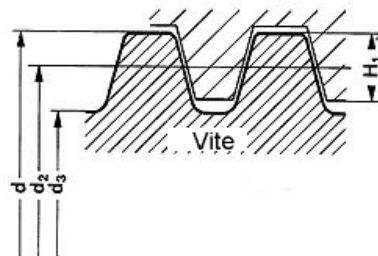
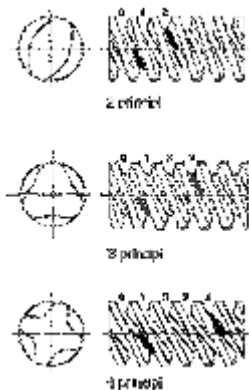
* diametro esterno : 4 h

Legenda:

d = diametro esterno filetto

d2 = diametro medio filetto

d3 = diametro fondo gola filetto



Codice articolo	Filettatura a 2 principi filetto	Verso	d min max	d2 min max	Linearità mm / 300mm	Angolo elica 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
RAT12062D	Tr12x06 (P3)	DX	11,764 12,000	10,164 10,415	0,5	10°21'	0,60	1,5	0,020	0,047	0,65
RAT14082D	Tr14x08 (P4)	DX	13,700 14,000	11,608 11,905	0,5	12°03'	0,60	2	0,030	0,067	0,89
RAT16082D	Tr16x08 (P4)	DX	15,700 16,000	13,608 13,905	0,3	10°21'	0,60	2	0,068	0,124	1,2
RAT18082D	Tr18x08 (P4)	DX	17,700 18,000	15,608 15,905	0,3	9°03'	0,58	2	0,133	0,206	1,58
RAT20082D	Tr20x08 (P4)	DX	19,700 20,000	17,608 17,905	0,2	8°03'	0,56	2	0,238	0,318	2,01
RAT22102D	Tr22x10 (P5)	DX	21,665 22,000	19,080 19,394	0,2	9°16'	0,58	2,5	0,285	0,366	2,35
RAT25102D	Tr25x10 (P5)	DX	24,665 25,000	22,080 22,394	0,2	8°03'	0,58	2,5	0,530	0,610	3,1
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	8,21

Codice articolo	Filettatura multiprincipio di filetto	Principi di filetto	Verso	d min max	d2 min max	Linearità mm / 300mm	Angolo elica α (1)	rendimento η (2)	H1 mm (3)	massa Kg/m
RAT18164D	Tr18x16 (P4)	4	DX	17,700 18,000	15,534 15,905	0,3	17° 39'	0,73	2	1,58
RAT18244D	Tr18x24 (P4)	6	DX	17,700 18,000	15,481 15,905	0,3	26° 23'	0,71	2	1,58
RAT20164D	Tr20x16 (P4)	4	DX	19,700 20,000	17,534 17,905	0,2	15° 47'	0,71	2	2
RAT20205D	Tr20x20 (P4)	5	DX	19,700 20,000	17,534 17,905	0,2	19° 48'	0,73	2	2
RAT22244D	Tr22x24 (P4)	6	DX	21,700 22,000	19,481 19,905	0,2	21° 34'	0,75	2	2,35
RAT25205D	Tr25x20 (P5)	4	DX	24,700 25,000	22,481 22,905	0,2	15° 28'	0,71	2,5	3,1
RAT28284D	Tr28x28 (P7)	4	DX	27,575 27,000	23,878 24,375	0,2	19° 57'	0,76	3,5	4,3

(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 madrevite.

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.



GAMMA TRAPEZIO
multistart

LINEA PRODOTTO MBFms

MBF : Madreviti in bronzo flangiate

Scheda Prodotto	
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : FORMA	Madrevite di forma cilindrica con flangia preforata per alloggiamento viti di fissaggio . La lunghezza è sufficientemente dimensionata per azioni di manovra e movimentazione. Il grado di finitura della superficie esterna della boccia è in h 7. La forma cilindrica con flangia la rende idonea per la collocazione ed il fissaggio con viti.
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : MATERIALE	Bronzo CuSn12 Il bronzo è una lega di Rame e Stagno. Aumentando la percentuale di stagno, si ricavano leghe con durezza maggiore, quindi minore malleabilità. Lo stagno, aggiunto in percentuale crescente fino a raggiungere il 9-10%, da origine a leghe che presentano ottima resistenza alla corrosione e buone caratteristiche meccaniche. Il bronzo utilizzato presenta una percentuale di Stagno pari al 12% , conferendo proprietà di elevata durezza e resistenza all'usura.
CARATTERISTICHE DELLA FILETTATURA	* Trapezoidale DIN 103 UNI - ISO 2901 -2902 - 2903 - 2904 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 MBF vengono prodotte con le seguenti tolleranze di accoppiamento: assiale : 0,10 mm / radiale : 0,15 mm . Possono essere prodotte a richiesta madreviti con giochi più stretti o laschi.
CARATTERISTICHE PRODOTTO	Sono disponibili a magazzino le madreviti MBFms per le versioni di viti a due principi di filetto della gamma RATms. 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 MANOVRA MOVIMENTAZIONE veloce con carichi anche di bassa-media entità, L'utilizzo ottimale è per movimentazione con carichi medio bassi , a medie velocità, per movimentazioni in esercizio continuo con buone caratteristiche di usura.
INDICAZIONI E VANTAGGI	Ottima soluzione per azioni di manovra movimentazione VELOCE ED AUTOMATICA di carichi. L'utilizzo del bronzo CuSn12 rappresenta un ottimo compromesso fra buoni valori di rendimento e proprietà di durezza e resistenza ad usura della madrevite. La particolare dimensione in lunghezza assicura ampia superficie di supporto e distribuzione del carico. La disponibilità della flangia preforata per l'alloggiamento delle viti di fissaggio rende estremamente flessibile e veloce l'utilizzo. Si raccomanda di utilizzare viti di fissaggio in classe 8.8



GAMMA TRAPEZIO multistart

LINEA PRODOTTO MBFms

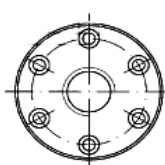
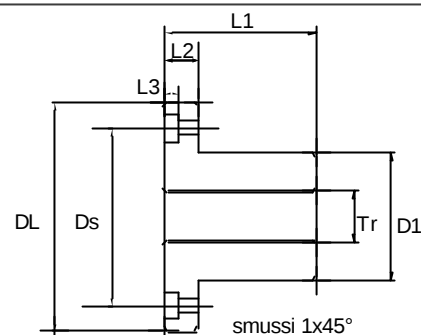
Tolleranza filettatura :
7H (ISO 2903)

Legenda:

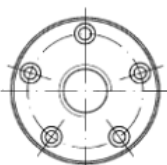
D1 = diametro boccola
DL = diametro flangia
Ds = interasse fori
L1 = lunghezza boccola
L2 = larghezza flangia
L3 = sede cava esagonale

Tolleranze sulla boccola :

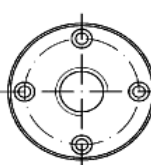
D1 = h 7
DL = +/- 0,1 mm
Ds = +/- 0,1 mm
L = +/- 0,1 mm



Tr35x06 - Tr60x09



Tr20x04 - Tr30x06



Tr12x03 - Tr18x04

Codice articolo	Filetto	verso	D1 mm	DL mm	Ds mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	fori	viti TCCE 8.8	massa gr	Superficie di supporto in mm2	Rendimento dinamico
MBF12062D	Tr12x06 (P3)	dx	18	37	26	22	8	5	4	M 4	250	362,85	0,39
MBF14082D	Tr14x08 (P4)	dx	20	42	30	25	10	6	4	M 5	245	471,23	0,49
MBF16082D	Tr16x08 (P4)	dx	22	45	32	30	10	6	4	M 5	230	659,73	0,43
MBF18082D	Tr18x08 (P4)	dx	25	48	35	35	10	6	4	M 5	220	879,64	0,37
MBF20082D	Tr20x08 (P4)	dx	30	52	40	40	10	6	5	M 5	300	1130,97	0,35
MBF22102D	Tr22x10 (P5)	dx	30	52	40	40	10	6	5	M 5	285	1225,22	0,39
MBF25102D	Tr25x10 (P5)	dx	35	62	48	45	12	6,5	5	M 6	400	1590,43	0,39
MBF30122D	Tr30x12 (P6)	dx	40	68	53	50	12	6,5	5	M 6	520	2120,57	0,39
MBF40142D	Tr40x14 (P7)	dx	55	84	68	65	12	6,5	6	M 6	800	3726,71	0,38

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



GAMMA TRAPEZIO
multistart

LINEA PRODOTTO MBFxl ms

MBFXL : Madreviti in bronzo flangiate a lunghezza maggiorata

Scheda Prodotto											
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : FORMA	Madrevite di forma cilindrica con flangia preforata per alloggiamento viti di fissaggio , a lunghezza maggiorata. La lunghezza particolarmente accentuata della madrevite garantisce una redistribuzione del carico su una superficie di appoggio maggiore, diminuendo di conseguenza la pressione unitaria che grava sui fianchi del filetto . Il grado di tolleranza sull'esterno della boccola è in h 7. La forma cilindrica con flangia la rende idonea per la collocazione ed il fissaggio con viti.										
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : MATERIALE	Bronzo CuSn12 Il bronzo è una lega di Rame e Stagno. Aumentando la percentuale di stagno, si ricavano leghe con durezza maggiore, quindi minore malleabilità. Lo stagno, aggiunto in percentuale crescente fino a raggiungere il 9-10%, da origine a leghe che presentano ottima resistenza alla corrosione e buone caratteristiche meccaniche. Il bronzo utilizzato presenta una percentuale di Stagno pari al 12% , conferendo proprietà di elevata durezza e resistenza all'usura.										
CARATTERISTICHE DELLA FILETTATURA	<i>* Trapezoidale DIN 103 UNI - ISO 2901 -2902 - 2903 - 2904 a due principi filetto</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 MBF vengono prodotte con le seguenti tolleranze di accoppiamento: assiale : 0,10 mm / radiale : 0,15 mm . Possono essere prodotte a richiesta madreviti con giochi più stretti o laschi.										
CARATTERISTICHE PRODOTTO	Sono disponibili su richiesta le madreviti MBFXLms nelle seguenti versioni : <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Tr16x08 (P4)</td><td>MBFXL16082D</td></tr> <tr> <td>Tr20x08 (P4)</td><td>MBFXL20082D</td></tr> <tr> <td>Tr25x10 (P5)</td><td>MBFXL25102D</td></tr> <tr> <td>Tr30x12 (P6)</td><td>MBFXL30122D</td></tr> <tr> <td>Tr40x14 (P7)</td><td>MBFXL40142D</td></tr> </tbody> </table> 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.	Tr16x08 (P4)	MBFXL16082D	Tr20x08 (P4)	MBFXL20082D	Tr25x10 (P5)	MBFXL25102D	Tr30x12 (P6)	MBFXL30122D	Tr40x14 (P7)	MBFXL40142D
Tr16x08 (P4)	MBFXL16082D										
Tr20x08 (P4)	MBFXL20082D										
Tr25x10 (P5)	MBFXL25102D										
Tr30x12 (P6)	MBFXL30122D										
Tr40x14 (P7)	MBFXL40142D										
UTILIZZO CONSIGLIATO	Madrevite raccomandata per azioni di MANOVRA MOVIMENTAZIONE veloce con carichi anche di bassa-media entità, L'utilizzo ottimale è per movimentazione con carichi anche di una certa entità , a medie velocità, per movimentazioni in esercizio continuo con buone caratteristiche di usura. Il maggior rendimento legato alla filettatura multistart e la lunghezza sovradimensionata della madrevite garantiscono una prolungata resistenza all'usura anche in presenza di carichi importanti.										
INDICAZIONI E VANTAGGI	La pressione superficiale unitaria che si determina sui fianchi di filetto di vite e madrevite è minore rispetto a madreviti in bronzo aventi lunghezza inferiore. Questo permette di dimensionare correttamente i componenti del sistema all'usura. Ottima soluzione per azioni di manovra movimentazione automatica di carichi. L'utilizzo del bronzo CuSn12 rappresenta un ottimo compromesso fra buoni valori di rendimento e proprietà di durezza e resistenza ad usura della madrevite. La disponibilità della flangia preforata per l'alloggiamento delle viti di fissaggio rende estremamente flessibile e veloce l'utilizzo. Si raccomanda di utilizzare viti di fissaggio in classe 8.8										



GAMMA TRAPEZIO multistart

LINEA PRODOTTO *MBFxl ms*

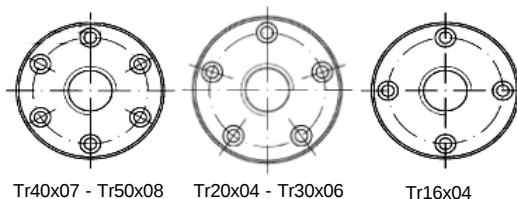
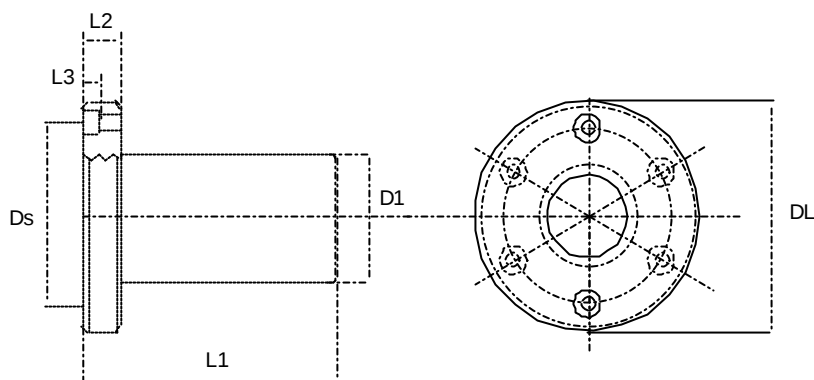
Tolleranza filettatura :
7H (ISO 2903)

Legenda:

D1 = diametro boccola
DL = diametro flangia
Ds = interasse fori
L1 = lunghezza boccola
L2 = larghezza flangia
L3 = sede cava esagonale

Tolleranze sulla boccola :

D1 = h 7
DL = +/- 0,1 mm
Ds = +/- 0,1 mm
L1 = +/- 0,1 mm



Tr40x07 - Tr50x08

Tr20x04 - Tr30x06

Tr16x04

Codice articolo	Filetto	verso	D1 mm	DL mm	Ds mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	fori	viti TCCE 8.8	massa gr	Superficie di supporto in mm ²	Rendimento dinamico
MBFXL16082D	Tr16x08 (P4)	dx	22	45	32	48	10	6	4	M 5	190	1 055,58	0,43
MBFXL20082D	Tr20x08 (P4)	dx	30	52	40	60	10	6	5	M 5	370	1 696,46	0,35
MBFXL25102D	Tr25x10 (P5)	dx	35	62	48	75	12	6.5	5	M 6	550	2 650,72	0,39
MBFXL30122D	Tr30x12 (P6)	dx	40	68	53	90	12	6.5	5	M 6	790	3 817,04	0,39
MBFXL40142D	Tr40x14 (P7)	dx	55	84	68	120	12	6.5	6	M 6	1750	6 880,09	0,38

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



GAMMA TRAPEZIO
multistart

LINEA PRODOTTO MBCms

MBCms : Madreviti in bronzo cilindriche

Scheda Prodotto	
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : FORMA	Madrevite di forma cilindrica con rapporto uguale fra lunghezza e diametro. La lunghezza è sufficientemente dimensionata per azioni di manovra e movimentazione. Il grado di finitura della superficie esterna della madrevite è in h 7. 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	Bronzo CuSn12 Il bronzo è una lega di Rame e Stagno. Aumentando la percentuale di stagno, si ricavano leghe con durezza maggiore, quindi minore malleabilità. Lo stagno, aggiunto in percentuale crescente fino a raggiungere il 9-10%, da origine a leghe che presentano ottima resistenza alla corrosione e buone caratteristiche meccaniche. Il bronzo utilizzato presenta una percentuale di Stagno pari al 12% , conferendo proprietà di elevata durezza e resistenza all'usura.
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 MBC vengono prodotte con le seguenti tolleranze di accoppiamento: assiale : 0,10 mm / radiale : 0,15 mm . Possono essere prodotte a richiesta madreviti con giochi più stretti o laschi.
CARATTERISTICHE PRODOTTO	Sono disponibili a magazzino le madreviti MBCms per le versioni di viti a due principi di filetto della gamma RATms. 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 MANOVRA MOVIMENTAZIONE veloce con carichi anche di media entità, considerata la particolare resistenza del bronzo CuSn12 all'usura. L'utilizzo ottimale è per movimentazione con carichi medi , a medie velocità, per movimentazioni in esercizio continuo con buone caratteristiche di usura.
INDICAZIONI E VANTAGGI	Ottima soluzione per azioni di manovra movimentazione VELOCE ED AUTOMATICA di carichi. L'utilizzo del bronzo CuSn12 rappresenta un ottimo compromesso fra buoni valori di rendimento e proprietà di durezza e resistenza ad usura della madrevite. La particolare dimensione in lunghezza assicura ampia superficie di supporto e distribuzione del carico. Ulteriori lavorazioni : - la filettatura rappresenta un punto esatto di riferimento per le lavorazioni successive.



GAMMA TRAPEZIO
multistart

LINEA PRODOTTO MBCms

Legenda:

D = diametro boccola

L = lunghezza boccola

Tolleranze sulla boccola :

D = h 7

L = +/- 0,1 mm



Codice articolo	Filetto	verso	D mm	L mm	massa gr	Superficie di supporto in mm ²	Rendimento dinamico
MBC12062D	Tr12x06 (P3)	dx	36	36	250	593,76	0,39
MBC14082D	Tr14x08 (P4)	dx	36	36	245	678,58	0,49
MBC16082D	Tr16x08 (P4)	dx	36	36	230	791,68	0,43
MBC18082D	Tr18x08 (P4)	dx	36	36	220	904,77	0,37
MBC20082D	Tr20x08 (P4)	dx	40	40	300	1130,97	0,35
MBC22102D	Tr22x10 (P5)	dx	40	40	285	1225,22	0,39
MBC25102D	Tr25x10 (P5)	dx	45	45	400	1590,43	0,39
MBC30122D	Tr30x12 (P6)	dx	50	50	520	2120,57	0,39
MBC40142D	Tr40x14 (P7)	dx	60	60	800	3440,04	0,38

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



GAMMA TRAPEZIO
multistart

LINEA PRODOTTO MBQms

MBQ : Madreviti in bronzo quadre

Scheda Prodotto											
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : FORMA	Madrevite di forma quadra . La lunghezza è sufficientemente dimensionata per azioni di manovra e movimentazione. Il grado di finitura della superficie esterna della madrevite è in h 9. La forma quadra la rende idonea all'inserimento e fissaggio all'interno di strutture o parallelepipedi .										
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : MATERIALE	Bronzo CuSn12 Il bronzo è una lega di Rame e Stagno. Aumentando la percentuale di stagno, si ricavano leghe con durezza maggiore, quindi minore malleabilità. Lo stagno, aggiunto in percentuale crescente fino a raggiungere il 9-10%, da origine a leghe che presentano ottima resistenza alla corrosione e buone caratteristiche meccaniche. Il bronzo utilizzato presenta una percentuale di Stagno pari al 12% , conferendo proprietà di elevata durezza e resistenza all'usura.										
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 MBQms vengono prodotte con le seguenti tolleranze di accoppiamento: assiale : 0,10 mm / radiale : 0,15 mm . Possono essere prodotte a richiesta madreviti con giochi più stretti o laschi.										
CARATTERISTICHE PRODOTTO	Sono disponibili a magazzino le madreviti MBFms nelle seguenti versioni : 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. <table border="1"> <tbody> <tr> <td>MBQ16082D</td><td>Tr16x08 (P4)</td></tr> <tr> <td>MBQ20082D</td><td>Tr20x08 (P4)</td></tr> <tr> <td>MBQ25102D</td><td>Tr25x10 (P5)</td></tr> <tr> <td>MBQ30122D</td><td>Tr30x12 (P6)</td></tr> <tr> <td>MBQ40142D</td><td>Tr40x14 (P7)</td></tr> </tbody> </table>	MBQ16082D	Tr16x08 (P4)	MBQ20082D	Tr20x08 (P4)	MBQ25102D	Tr25x10 (P5)	MBQ30122D	Tr30x12 (P6)	MBQ40142D	Tr40x14 (P7)
MBQ16082D	Tr16x08 (P4)										
MBQ20082D	Tr20x08 (P4)										
MBQ25102D	Tr25x10 (P5)										
MBQ30122D	Tr30x12 (P6)										
MBQ40142D	Tr40x14 (P7)										
UTILIZZO CONSIGLIATO	Madrevite raccomandata per azioni di MANOVRA MOVIMENTAZIONE veloce con carichi anche di bassa-media entità, L'utilizzo ottimale è per movimentazione con carichi medio bassi , a medie velocità, per movimentazioni in esercizio continuo con buone caratteristiche di usura.										
INDICAZIONI E VANTAGGI	Ottima soluzione per azioni di manovra movimentazione VELOCE ED AUTOMATICA di carichi. L'utilizzo del bronzo CuSn12 rappresenta un ottimo compromesso fra buoni valori di rendimento e proprietà di durezza e resistenza ad usura della madrevite. La particolare dimensione in lunghezza assicura ampia superficie di supporto e distribuzione del carico.										



GAMMA TRAPEZIO
multistart

LINEA PRODOTTO MBQms

Tolleranza filettatura :
7H (ISO 2903)

Legenda:

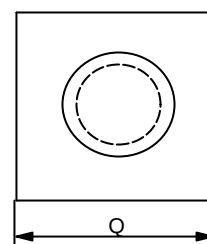
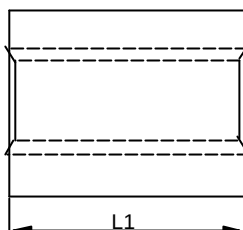
Q = quadro boccola

L = lunghezza boccola

Tolleranze sulla boccola :

Q = h 9

L1 = +/- 0,1 mm



Codice articolo	Filetto	verso	Q mm	L mm	massa gr	Superficie di supporto in mm ²	Rendimento dinamico
MBQ16082D	Tr16x08 (P4)	dx	35	40	380	879,65	0,43
MBQ20082D	Tr20x08 (P4)	dx	40	50	588	1413,72	0,35
MBQ25102D	Tr25x10 (P5)	dx	45	55	777	1943,86	0,39
MBQ30122D	Tr30x12 (P6)	dx	50	60	985	2544,69	0,39
MBQ40142D	Tr40x14 (P7)	dx	60	75	1665	4300,05	0,38

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



GAMMA TRAPEZIO
multistart

LINEA PRODOTTO MAC multistart

MAC multistart : Madreviti in acciaio cilindriche

Scheda Prodotto	
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : FORMA	Madrevite di forma cilindrica con rapporto uguale fra lunghezza e diametro. La lunghezza è sufficientemente dimensionata per azioni di serraggio-blocco. Il grado di finitura della superficie esterna 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	Acciaio 11SMnPb37 Acciaio appartenente alla categoria degli ACCIAI AUTOMATICI non destinati al trattamento termico. Acciaio a basso contenuto di carbonio, con S e Pb realizzati per raggiungere il massimo della lavorabilità e per essere messi in opera allo stato termico in cui sono forniti. Il contenuto di Pb è variabile nella misura fra 0,20 - 0,35 e resta comunque entro i limiti massimi previsti dalla normativa 2002/95/EC sulla limitazione delle sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche. Acciaio saldabile a filo (MIG - MAG) e ad elettrodo.
CARATTERISTICHE DELLA FILETTATURA	* Trapezoidale DIN 103 UNI - ISO 2901 -2902 - 2903 - 2904 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 MAE 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 disponibili a magazzino le madreviti MACms per le versioni di viti RAT multistart a 2 principi di filetto . 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 MANOVRA MOVIMENTAZIONE veloce ma con carichi limitati ed in condizioni di buona lubrificazione. Considerare sempre che l'accoppiamento di scorrimento acciaio-acciaio tende alla grippatura. Attenzione alle applicazioni di REGOLAZIONE SERRAGGIO in quanto la filettatura a più principi determina un allontanamento della situazione di irreversibilità , e possono innerscarsi moti retrogradi.
INDICAZIONI E VANTAGGI	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. L'angolo di inclinazione dell'elica del filetto è maggiore, determinando da un lato un miglioramento delle caratteristiche di rendimento del sistema nella conversione del moto rotatorio in lineare, dall'altro porta il sistema ad allontanarsi progressivamente dalla condizione teorica di assoluta irreversibilità.



GAMMA TRAPEZIO
multistart

LINEA PRODOTTO MAC multistart

Tolleranza Filettatura :
7H (ISO 2903)

Legenda:

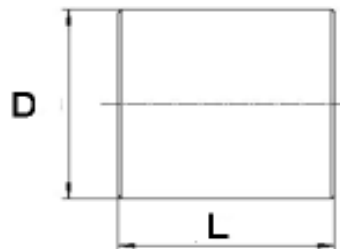
D = diametro boccola

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 mm2	Rendimento dinamico
RAT12062D	Tr12x06 (P3)	dx	36	36	250	593,76	0,37
MAC14082D	Tr14x08 (P4)	dx	36	36	245	678,58	0,46
MAC16082D	Tr16x08 (P4)	dx	36	36	230	791,68	0,36
MAC18082D	Tr18x08 (P4)	dx	36	36	220	904,77	0,35
MAC20082D	Tr20x08 (P4)	dx	40	40	300	1130,97	0,34
MAC22102D	Tr22x10 (P5)	dx	40	40	285	1225,22	0,38
MAC25102D	Tr25x10 (P5)	dx	45	45	400	1590,43	0,36
MAC30122D	Tr30x12 (P6)	dx	50	50	520	2120,57	0,34
MAC40142D	Tr40x14 (P7)	dx	60	60	800	3440,04	0,36

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



GAMMA TRAPEZIO
multistart

LINEA PRODOTTO MAQms

MAQms : Madreviti in acciaio quadre

Scheda Prodotto	
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : FORMA	Madrevite di forma quadra . La lunghezza è sufficientemente dimensionata per azioni di serraggio-blocco. Il grado di finitura della superficie esterna della madrevite è in h11. La forma quadra la rende idonea al fissaggio su superfici piane . Il materiale è saldabile ed il fissaggio è agevolato dalla ampia superficie di contatto della boccola.
CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE : MATERIALE	Acciaio 11SMnPb37 Acciaio appartenente alla categoria degli ACCIAI AUTOMATICI non destinati al trattamento termico. Acciaio a basso contenuto di carbonio, con S e Pb realizzati per raggiungere il massimo della lavorabilità e per essere messi in opera allo stato termico in cui sono forniti. Il contenuto di Pb è variabile nella misura fra 0,20 - 0,35 e resta comunque entro i limiti massimi previsti dalla normativa 2002/95/EC sulla limitazione delle sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche. Acciaio saldabile a filo (MIG - MAG) e ad elettrodo.
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 MAQms 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 disponibili a magazzino le madreviti MAQms per le versioni a due principi della gamma RATms. Sono comunque realizzabili in tempi brevissimi misure e versioni 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 MANOVRA MOVIMENTAZIONE veloce ma con carichi limitati ed in condizioni di buona lubrificazione. Considerare sempre che l'accoppiamento di scorrimento acciaio-acciaio tende alla grippatura. Attenzione alle applicazioni di REGOLAZIONE SERRAGGIO in quanto la filettatura a più principi determina un allontanamento della situazione di irreversibilità , e possono insorgere moti retrogradi.
INDICAZIONI E VANTAGGI	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. L'angolo di inclinazione dell'elica del filetto è maggiore, determinando da un lato un miglioramento delle caratteristiche di rendimento del sistema nella conversione del moto rotatorio in lineare, dall'altro porta il sistema ad allontanarsi progressivamente dalla condizione teorica di assoluta irreversibilità.



GAMMA TRAPEZIO
multistart

LINEA PRODOTTO MAQms

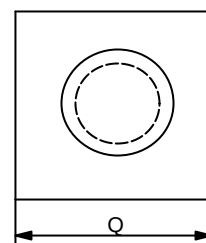
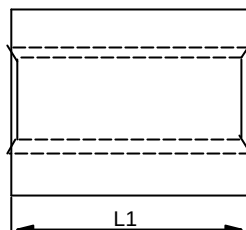
Tolleranza filettatura :
7H (ISO 2903)

Legenda:

Q = lato quadro boccola
L1 = lunghezza boccola

Tolleranze sulla boccola :

Q = h 11
L1 = +/- 0,1 mm



Codice articolo	Filetto	verso	Q mm	L1 mm	massa gr	Superficie di supporto in mm2	Rendimento dinamico
MAQ12062D	Tr12x06 (P3)	dx	25	30	122	494,80	0,37
MAQ14082D	Tr14x08 (P4)	dx	30	35	208	659,73	0,46
MAQ16082D	Tr16x08 (P4)	dx	30	35	198	769,69	0,36
MAQ18082D	Tr18x08 (P4)	dx	35	40	310	1005,31	0,35
MAQ200821D	Tr20x08 (P4)	dx	40	50	512	1413,72	0,34
MAQ22102D	Tr22x10 (P5)	dx	40	50	490	1531,53	0,38
MAQ25102D	Tr25x10 (P5)	dx	45	55	678	1943,86	0,36
MAQ30122D	Tr30x12 (P6)	dx	50	60	873	2544,69	0,34
MAQ40142D	Tr40x14 (P7)	dx	60	75	1442	4300,05	0,36

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