

Vis autotaraudeuse pour **matériaux plastiques** avec un filet singulier de 30°, normalement réalisé avec bout plat. Son noyau robuste permet l'utilisation sur des matériaux thermoplastiques ou thermodurcissables.

**Nous vous invitons à contacter notre service commercial afin de trouver la solution la mieux adaptée à vos exigences.**

**TETES ET EMPREINTES**

Les vis pour matières plastiques peuvent être produites avec différentes combinaisons de têtes et d'empreintes.

**FILET**

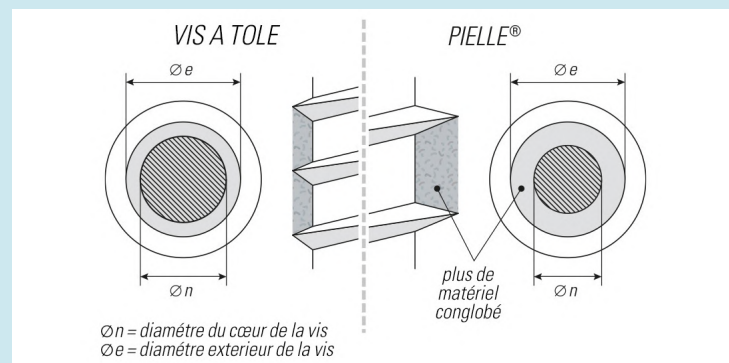
réalisé avec un **angle de 30°** afin de mieux pénétrer le matériau.

**CŒUR DE LA VIS**

Grâce à sa robustesse, permet l'utilisation de la vis dans les matériaux thermoplastiques et thermodurcissables.

**PAS**

La distance entre les deux filets est beaucoup **plus large** par rapport à une vis autotaraudeuse standard.



**LES AVANTAGES DE LA VIS PIELLE®**

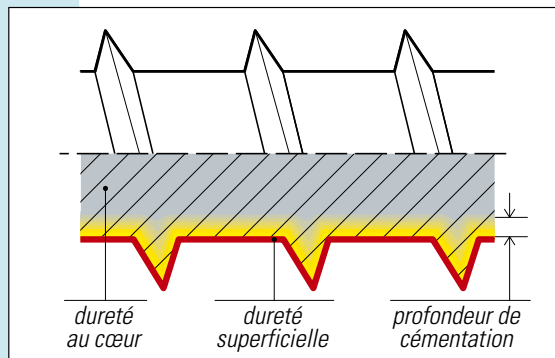
- **Meilleure résistance à l'arrachement.**
- **Possibilité d'appliquer un couple de serrage plus élevé.**
- **Réduction du risque de fissuration du matériau.**
- **Idéale pour l'utilisation sur des matériaux très minces.**
- **Moindre couple de vissage à diamètre extérieur égal.**
- **Interchangeabilité avec les vis autotaraudeuses.**
- **Meilleure résistance aux vibrations.**

# VIS POUR MATIERES PLASTIQUES

## TRAITEMENT THERMIQUE DE CARBONITRURATION

Confère à la vis la double caractéristique de:

- **surface très dure**, nécessaire pour fileter le matériaux dans lesquels elle est vissée;
- **cœur résistant et élastique** nécessaire pour éviter la rupture des vis.



## TRAITEMENTS DE PROTECTION

Ces traitements ont la double fonction de **protéger les vis contre la corrosion** et de conférer un **aspect esthétique adapté aux différentes applications**.

Tous ces traitements sont réalisés en **respectant l'environnement** et les **normes RoHS, Reach et la Directive européenne 2000/53/EU** (end-of-life véhicules). Par ailleurs, ils sont **exemptes de Chrome VI**.



## CONTROLES « IN PROCESS »

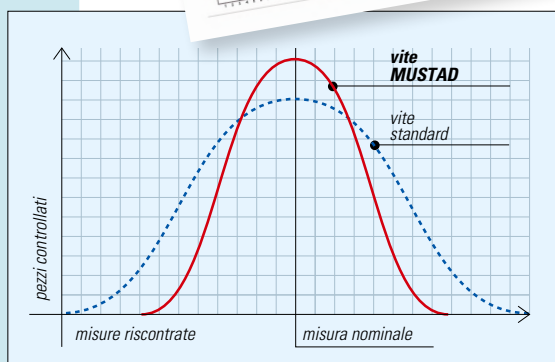
L'ensemble du processus de production est soumis au système de contrôle **SPC (Statistical Product Control)** qui garantit un **niveau de qualité élevé et constant dans le temps**.

Le numéro de lot sur l'étiquette permet la totale **traçabilité** de toutes les phases de production ainsi que des documents de contrôle et vérification s'y rapportant.



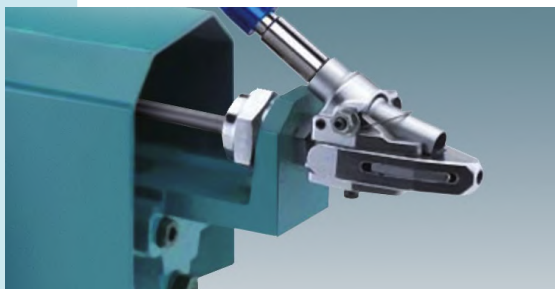
## VIS CALIBREES

Les vis Mustad sont produites **selon une tolérance plus stricte que la tolérance standard**. Elles sont **calibrées** de façon à glisser plus facilement dans les guides et tubes de chargement des visseuses.



## VISSAGES AUTOMATIQUES

L'ensemble des caractéristiques et des contrôles illustrées, parallèlement à une production entièrement maîtrisée, font que les **vis pour matières plastiques MUSTAD** sont adaptées à des vissages automatisés.



# VIS POUR MATIERES PLASTIQUES

## Tête

### CYLINDRIQUE

C'est la plus courante et permet l'utilisation de tout type d'empreinte.



### TETE FRAISEE

Il s'adapte aux trous coniques ou fraisés, trouvant de l'espace dans les matériaux les plus mous lors de la phase de serrage.



### BOMBEE LARGE

Ce type de tête permet une hauteur réduite et une meilleure surface de contact par rapport à la tête cylindrique standard.



### BOMBEE AVEC COLLERETTE

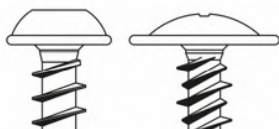
Ce type de tête est indiqué pour :

– Applications sur des **matériaux très minces**

; – donner un **effet esthétique** au produit assemblé;

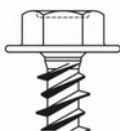
– couvrir des **trous oblongs qui ont un diamètre supérieur** à la dimension standard d'une vis avec tête cylindrique.

La collerette peut être produite avec des diamètres différents sur la base de l'application à réaliser.



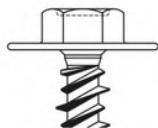
### HEXAGONALE AVEC COLLERETTE

Indiquées où il est nécessaire une couple de serrage élevée. La collerette permet un meilleur serrage et protège la surface à assembler du contact avec la boussole en fase de vissage.



### HEXAGONALES AVEC COLLERETTE LARGE

Idéal pour les utilisations où la pièce à assembler a une épaisseur très mince mais doit être serrée avec un couple élevé.



## Empreinte

### EMPREINTE CRUCIFORME PHILLIPS « PH »

L'empreinte la plus utilisée pour les vis.



### EMPREINTE POZIDRIVE « PZ »

La géométrie de l'empreinte et le nombre de points de contact, supérieur à cela de l'empreinte cruciforme, évitent le dérapage et l'usure de l'embout de vissage.



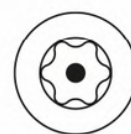
### EXALOBÉE « TX »

Les parois verticales de l'empreinte TX et sa profondeur élevée évitent le dérapage de l'embout de vissage.



### EXALOBÉE INVOLABLE « TA »

Indiquée pour des applications où le devissage doit être effectué que par du personnel qualifié.



### CLE HEXAGONALE

Indiquée où des hautes couples de serrage sont nécessaires.



### CLÉ HEXAGONALE AVEC COLLERETTE

La collerette augmente la surface de contact et protège aussi la pièce par l'action de la boussole de vissage.



### COMBI EXALOBÉE « TX » – FENDUE

Combine les avantages d'une empreinte exalobée « TX » à ceux d'une empreinte fendue.



### COMBI CRUCIFORME – FENDUE

Combine les caractéristiques de l'empreinte cruciforme à ceux d'une tête fendue.

