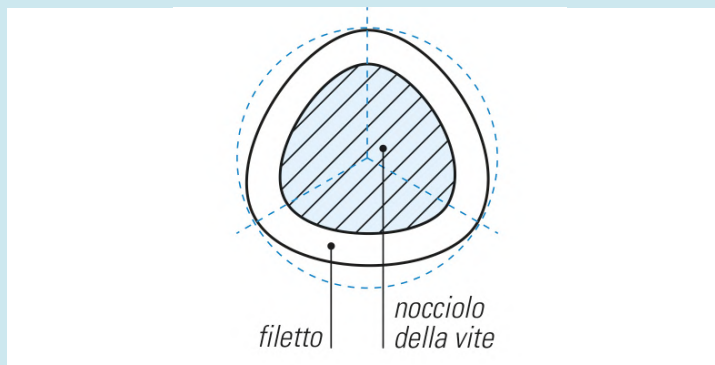


Vite autoformante a **sezione trilobata** per **materiali termoplastici**, caratterizzata da un **passo ampio** ed un **filetto con angolo di 45°**.

Per ulteriori approfondimenti vi invitiamo a contattare i nostri uffici commerciali per avere un supporto tecnico nella scelta e per richiedere eventuali campionature.

TESTE E IMPRONTE

Questa vite può essere prodotta anche in una gamma di combinazioni possibili.
(per maggiori info consulta la pagina seguente)



SEZIONE

con **profilo trilobato**, progettato per facilitare la formatura del filetto nelle plastiche meno comprimibili, sfruttando caratteristiche quali la naturale resilienza e il "creep" degli stessi materiali, permettendo alla plastica di riempire la depressione tra i lobi.

FILETTO

con **angolo pronunciato a 45°**, che aiuta a contenere la quantità di materiale spostato durante la fase di formatura, limitando lo stress radiale sull'esterno della poppetta in cui la vite lavora.

PASSO AMPIO

tra i filetti, che permette di disperdere su una superficie maggiore lo stress della fase di formatura. In questo modo il materiale tra i filetti resta integro e resistente, garantendo valori elevati di coppia di chiusura e resistenza alla trazione.

PUNTA

con diametro gradualmente decrescente mantenendo i filetti sempre acuminati, in modo da favorire un imbocco ottimale che aiuta la creazione della madre vite.

I VANTAGGI DELLA PLASTEX[®]

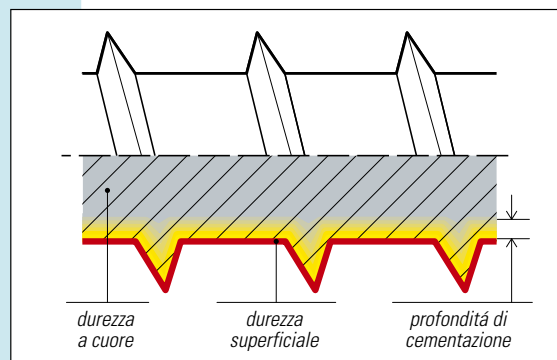
- Buona resistenza allo strappo.
- Possibilità di applicare una coppia di serraggio più elevata.
- Riduzione del rischio di fessurazione del materiale.
- Impiego ideale nei materiali aventi moduli di elasticità elevati.
- Minore coppia di avvitamento a parità di diametro esterno.
- Maggiore resistenza alle vibrazioni.

VITI PER MATERIALI PLASTICI

TRATTAMENTO TERMICO DI CARBONITRURAZIONE

Conferisce alla vite la duplice caratteristica di:

- **superficie durissima**, necessaria per filettare i materiali nei quali viene avvitata;
- **cuore tenace ed elastico**, necessario per evitare la rottura delle viti.



TRATTAMENTI PROTETTIVI

Questi trattamenti hanno il duplice scopo di **proteggere la vite contro la ruggine e la corrosione**, garantendone l'affidabilità nel tempo, e di **donarle un aspetto estetico adeguato ai diversi impieghi**. Il parametro con il quale si esprime la resistenza dei trattamenti alla corrosione è il numero di ore di permanenza in Camera di Nebbia Salina prima che insorga la ruggine (prova effettuata secondo UNI ISO 9227).



CONTROLLI IN PROCESS

Tutto il processo produttivo è sottoposto al sistema di controllo **SPC (Statistical Product Control)**, che garantisce **un elevato livello qualitativo costante nel tempo**.

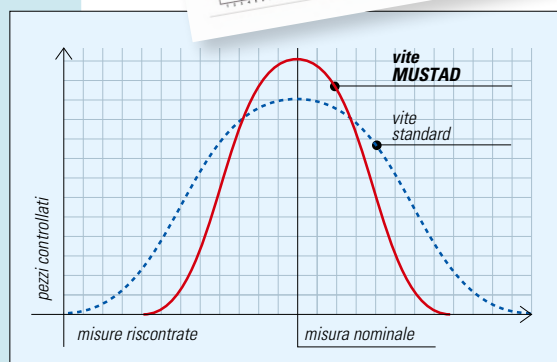
Il numero di lotto sulle etichette consente la **totale rintracciabilità** di tutte le fasi produttive e dei relativi documenti di controllo/collaudo.



VITI CALIBRATE

Le **viti Mustad** sono prodotte **rispettando tolleranze più ristrette rispetto a quelle standard**.

Si possono pertanto definire **"calibrate"**, in grado cioè di scorrere con più facilità nelle guide e nei tubi di carico delle macchine avvitatrici.



AVVITAMENTI AUTOMATICI

L'insieme delle caratteristiche sopra illustrate, unitamente ad una produzione interamente sotto controllo, rendono le **viti MUSTAD** adatte per **avvitamenti automatizzati e critici**.



VITI PER MATERIALI PLASTICI

Teste

CILINDRICA

È la più diffusa e permette l'impiego di qualsiasi tipo di impronta.



TESTA SVASATA PIANA

Si adatta a fori conici o svasati, trovando spazio nei materiali più morbidi in fase di serraggio.



FUNGO

Questa forma di testa unisce al minimo ingombro in altezza, una migliore superficie di contatto rispetto alla normale testa cilindrica.

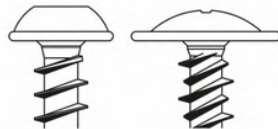


FUNGO FLANGIATA

Questo tipo di viti sono utilizzate per:

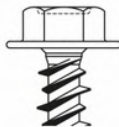
- assemblare **materiali molto sottili**;
- donare un **effetto estetico** migliore al particolare assemblato;
- coprire **fori asolati di diametro superiore** alla dimensione standard della testa cilindrica.

La flangia può avere diversi diametri in base all'applicazione da realizzare.



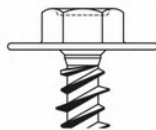
ESAGONALE CON COLLARE

Per applicazioni dove sia richiesta una elevata coppia di serraggio. Garantisce un'ottima distribuzione della spinta assiale di tenuta, proteggendo la superficie del pezzo da assemblare dal contatto con la bussola di avvitamento.



ESAGONALE CON COLLARE LARGO

Ideale per impieghi dove il pezzo da assemblare abbia uno spessore molto sottile ma debba essere serrato con una elevata coppia.



Impronte

CROCE PHILLIPS "PH"

È l'impronta più standard per le viti.



CROCE POZIDRIVE "PZ"

La particolare geometria della cava ed il maggior numero di punti di contatto tra impronta e inserto, riducono l'effetto "come-out" e l'usura dell'inserto stesso.



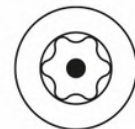
ESALOBATA "TX"

Grazie alle pareti verticali annulla l'effetto "come-out".



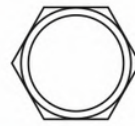
ANTIMANOMISSIONE "TA"

Indicata per applicazioni dove sia richiesto lo svitamento effettuato solo da personale qualificato.



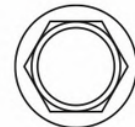
CHIAVE ESAGONALE

È indicata dove è richiesta l'applicazione di alte coppie di serraggio.



CHIAVE ESAGONALE CON COLLARE

Il collare aumenta la superficie di appoggio, proteggendo al contempo il pezzo dall'azione della bussola avvitatrice.



COMBI ESALOBATA "TX" – TAGLIO CACCIAVITE

Unisce alle caratteristiche della cava esalobata l'universalità del taglio cacciavite.



COMBI CROCE – TAGLIO CACCIAVITE

Unisce alle caratteristiche delle cave a croce l'universalità del taglio cacciavite.

