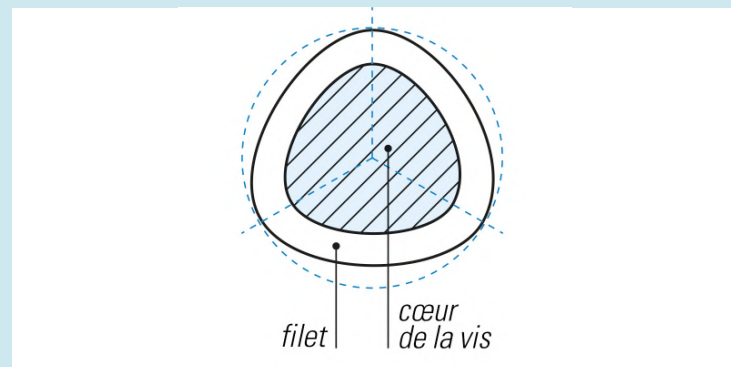
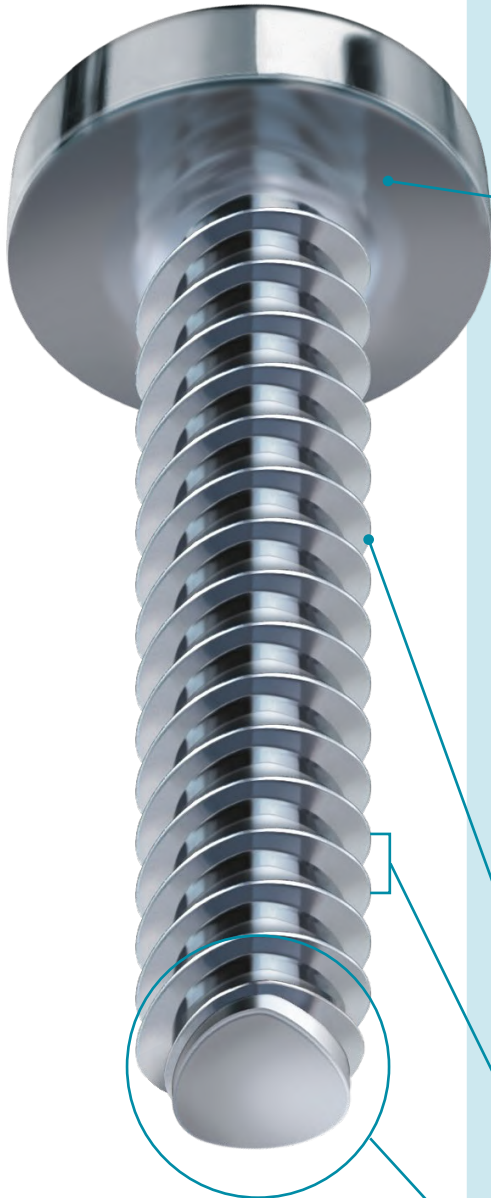


Vis autoformante à section trilobée pour **matériaux thermoplastiques** ayant un pas large et un filet avec angle de 45°.

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.



SECTION DE LA VIS

La **section trilobée** permet de déformer les matières plastiques les moins compressibles afin de former leur filetage. La matière plastique va remplir la «*depression*» entre les lobes de la vis, en garantissant la tenue et en évitant le stress sur l'extérieur du pièce à visser.

FILET

avec un **angle de 45°** qui permet de limiter la quantité de matériau déplacé pendant la phase de formage, en limitant le stress sur l'extérieur du pièce à visser.

PAS LARGE

entre les filets, qui permet d'englober une grande quantité de matériel déformé et garantit une résistance à la traction et un couple de serrage élevés.

PUNTA

avec diamètre **graduellement décroissant**, qui aide à la création de l'écrou.

I VANTAGGI DELLA PLASTEX[®]

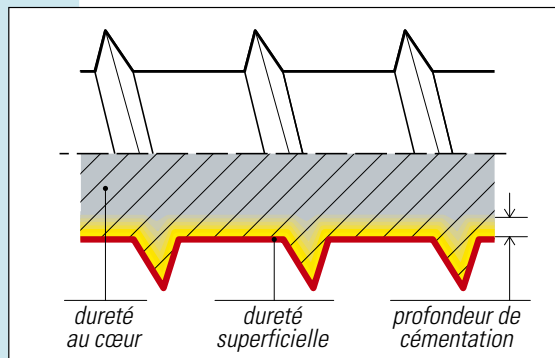
- **Bonne résistance à l'arrachement.**
- **Possibilité d'appliquer un couple de serrage plus élevés.**
- **Réduction du risque de fissuration du matériau.**
- **Idéale pour l'utilisation sur des matériaux ayant des modules d'élasticité très élevés.**
- **Moindre couple de vissage à diamètre extérieur égal.**
- **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 »

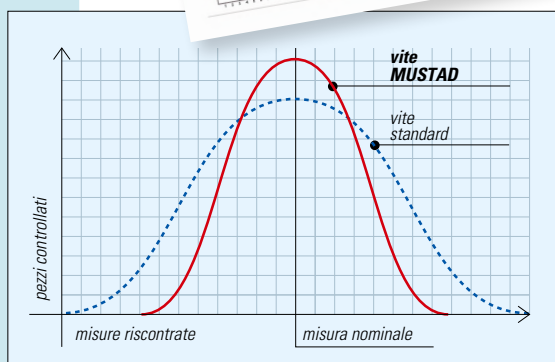
L'ensemble du processus de production est soumis au système de contrôle **SPC (Statistical Product Control)** qui garantit un **niveau de qualité élevé et constant dans le temps**.

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.



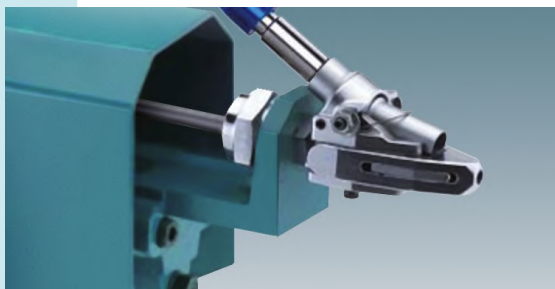
VIS CALIBREES

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

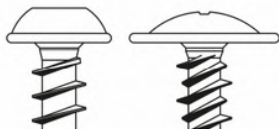
Ce type de tête est indiqué pour :

– Applications sur des **matériaux très minces**

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

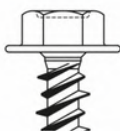
– couvrir des **trous oblongs qui ont un diamètre supérieur** à la dimension standard d'une vis avec tête cylindrique.

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



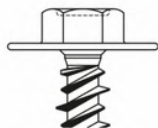
HEXAGONALE AVEC COLLERETTE

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.



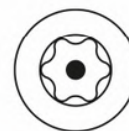
EXALOBÉE « TX »

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



EXALOBEE INVOLABLE « TA »

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



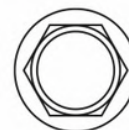
CLE HEXAGONALE

Indiquée où des hautes couples de serrage sont nécessaires.



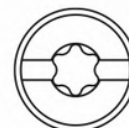
CLÉ HEXAGONALE AVEC COLLERETTE

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.

