

TITOLO: RETTILINEITA' VITI

REVISIONE	DATA	DESCRIZIONE DELLA REVISIONE	
04	22-12-2017	Aggiornamento logo	
03	31/10/2007	Aggiornamento specifica	
02	28/10/2002	Aggiornamento specifica	
01	03/02/1997	Aggiornamento specifica	
00	13/06/1996	Nuova Edizione	
		Redatto	Approvato
Funzione		Servizio Tecnico	Direzione Tecnica
Nome Cognome		Roberto Veneziano	Michele Franzoso

1. SCOPO

La presente specifica stabilisce le tolleranze di rettilineità e le modalità di controllo sulle viti trattate termicamente (carbonitrurazione e/o carbocementazione) Autoperforanti, Autofilettanti e Automaschianti.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente specifica si applica a tutte le forniture, sia di acquisto che in conto lavoro, di viti Autoperforanti, Autofilettanti e Automaschianti trattate termicamente.

3. GENERALITÀ

Le tolleranze di rettilineità della presente specifica sono state calcolate in base alla norma UNI EN **ISO 4759/1** (ISO 4759 - punto 11.4 Rettilineità), ed in base alla tipologia di prodotto da controllare, tenendo presente le diversità tra il diametro esterno della parte filettata, il diametro esterno della parte di gambo liscio, le loro lunghezze e la lunghezza totale delle viti stesse.

4. MODALITÀ DEL CONTROLLO

I controlli di rettilineità vengono effettuati mediante calibro a corsia modificabile secondo norma IFI 138:1987, oppure con dei calibri di controllo secondo disegno Friulsider N° 1251.

Il controllo consiste nell'inserimento delle viti nel calibro, senza forzare l'inserimento. la prova è positiva se la vite ruota o penetra totalmente nel foro senza interferenza con il calibro stesso.

5. ALLEGATI

Allegato 1 Tabella per prove di rettilineità

**TABELLA PER PROVE DI RETTILINEITÀ
 SU VITI AUTOPERFORANTI - AUTOFILETTANTI - AUTOMASCHIANTI**
Allegato 1
ST009 Rev. 04

Lun - ghezza Vite mm	DIAMETRO NOMINALE DEL FILETTO - TOLLERANZA - PASSO - TIPO - PRODUZIONE												
	Ø 4.2	Ø 4.2	Ø 4.8	Ø 4.8	Ø 5.5	Ø 5.5	Ø 6.0	Ø 6.0	Ø 6.3	Ø 6.3	Ø 6.5	Ø 6.6	Ø 7.5
	4.22 +0 -0.18	4.2 +0.07 -0.05	4.8 +0 -0.18	4.8 +0.13 -0.02	5.46 +0 -0.19	5.46 +0 -0.18	6.0 +0 -0.2	6.0 +0 -0.2	6.25 +0 -0.22	6.30 +0 -0.22	6.5 +0 -0.2	6.6 +0 -0.4	7.5 +0.1 -0.1
	P. 1.4 Metallo	P. 1.7 Legno	P. 1.6 Metallo	P. 2.2 Legno	P. 1.06 Metallo	P. 1.81 Metallo	P. 1.0 Metallo	P. 1.2 Metallo	P. 1.81 Metallo	P. 2.0 Metallo	P. 2.54 Legno	P. 3.38 Hilo	P. 5.0 Hilo
80	4.5	4.5	4.8	5.1	5.7	5.7	6.15	6.15	6.4	6.5	6.7		7.8
85					5.7	5.7						6.8	
90	4.5	4.5		5.1	5.7	5.7	6.15	6.15	6.4	6.5	6.7		
95												6.8	
100			4.85	5.15	5.7	5.7	6.15	6.15	6.4	6.5	6.7		7.9
105							6.15	6.15	6.4				
110				5.15	5.8	5.8	6.20	6.20	6.5	6.6	6.8		
115									6.5			6.9	
120			4.9	5.15	5.8	5.8	6.20	6.20	6.5	6.6	6.8		8.0
125							6.20	6.20	6.5			6.9	
130				5.25	5.8	5.8	6.20	6.20	6.5	6.6	6.8		
140			4.95		5.8	5.8	6.25	6.25	6.5	6.6	6.8		
145							6.25	6.25	6.5				
150				5.25	5.8	5.8	6.25	6.25	6.5	6.6	6.8	6.9	8.1
155									6.6				
160			5.0						6.6	6.7	6.9		
170									6.6	6.7	6.9	7.0	
175									6.6				
180			5.05						6.6	6.7	6.9		8.3
190									6.6	6.7	6.9		
200									6.6	6.7	6.9	7.05	
210									6.7	6.8	6.9		
220									6.7	6.8	6.9		