

Importante !

Per utilizzare correttamente gli articoli da noi commercializzati presenti in questo catalogo è necessario possedere specifiche conoscenze meccaniche.

E' necessario, altresì, avere dimestichezza con le normative citate nel catalogo come ad esempio : UNI, DIN, ISO, etc.

DATI DEL PRODOTTO

Normative di riferimento

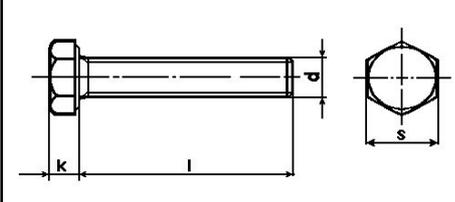
La norma indicata nella prima riga ed in grassetto contiene i requisiti del prodotto secondo la norma nazionale e non è vincolante.

Le normative successive sono riferite alle norme tedesche ed internazionali.

Nel caso il prodotto non sia normato, al posto della norma è riportato il nostro codice interno racchiuso da parentesi.

Descrizione del prodotto

VITI A TESTA ESAGONALE CON GAMBO
INTERAMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO

	UNI 5739 8.8									
	DIN 933 (norma ritirata) ISO 4017 ACCIAIO 8.8									
<table border="0"><tr><td><input type="checkbox"/> G Come da lavorazione</td><td><input type="checkbox"/> U Zincatura nera</td><td><input type="checkbox"/> E Geomet</td></tr><tr><td><input type="checkbox"/> Z Zincatura bianca</td><td><input type="checkbox"/> C Zincatura a caldo</td><td><input type="checkbox"/> B Brunitura</td></tr><tr><td><input type="checkbox"/> T Zincatura tropicalizzata</td><td><input type="checkbox"/> N Nichelatura</td><td></td></tr></table>	<input type="checkbox"/> G Come da lavorazione	<input type="checkbox"/> U Zincatura nera	<input type="checkbox"/> E Geomet	<input type="checkbox"/> Z Zincatura bianca	<input type="checkbox"/> C Zincatura a caldo	<input type="checkbox"/> B Brunitura	<input type="checkbox"/> T Zincatura tropicalizzata	<input type="checkbox"/> N Nichelatura		
<input type="checkbox"/> G Come da lavorazione	<input type="checkbox"/> U Zincatura nera	<input type="checkbox"/> E Geomet								
<input type="checkbox"/> Z Zincatura bianca	<input type="checkbox"/> C Zincatura a caldo	<input type="checkbox"/> B Brunitura								
<input type="checkbox"/> T Zincatura tropicalizzata	<input type="checkbox"/> N Nichelatura									

Rivestimenti superficiali

<input type="checkbox"/> G Come da lavorazione	<input type="checkbox"/> C Zincatura a caldo	<input type="checkbox"/> M Zincatura meccanica	<input type="checkbox"/> P Fosfatazione
<input type="checkbox"/> Z Zincatura bianca	<input type="checkbox"/> N Nichelatura	<input type="checkbox"/> O Ottonatura	<input type="checkbox"/> V Zincatura verde oliva
<input type="checkbox"/> T Zincatura tropicalizzata	<input type="checkbox"/> E Geomet	<input type="checkbox"/> R Ramatura	
<input type="checkbox"/> U Zincatura nera	<input type="checkbox"/> B Brunitura	<input type="checkbox"/> A Cromatura	

Materiale e qualità

Classe di resistenza

Qualora non espressamente specificata la norma di riferimento all'atto dell'ordine, potrà essere consegnato il materiale in base alle disponibilità di magazzino, secondo le normative europee e/o internazionali.

Nel caso di fornitura di elementi di collegamento relativi alle normative ISO, in particolare per le viti e per i dadi, è necessario indicare tale richiesta in fase d'ordine, secondo la norma ISO 272 per M10, M12, M14 ed M22. (I prezzi e i tempi di consegna potrebbero variare dai prodotti standard.

F.I.M. Forniture Industriali Meridionali S.r.l. Bari

Via delle Magnolie, 10/e 10/f - 70026 Modugno BA (Zona Industriale)

Magazzino: +39 080 9904402 - Uffici: +39 080 9904312 - Fax: +39 080 9904403

Se non concordato diversamente in fase d'ordine, verrà venduta l'unità di vendita più vicina, per eccesso, alla richiesta del Cliente.
Es. : Se il Cliente richiede 700 pz e l'unità di vendita è di 750 pz, verrà venduta quest'ultima.

Tolleranze di confezionamento e fornitura per la bulloneria

Tolleranze sul numero di pezzi per ogni confezione (estr.UNI 3740/9)

Per confezione si intende la prima operazione di imballaggio che raggruppa viteria omogenea per dimensioni e quantità

Sul numero di pezzi indicati sulle confezioni sono da considerarsi ammesse le seguenti differenze:

*PER CONFEZIONI CON MENO DI 100 PZ.

0 pezzi per viteria e/o articoli con diametro superiore a 12 mm.
± 1 pezzo per viteria e/o articoli con diametro inferiore a 12 mm.

*PER CONFEZIONI CON 100 PEZZI ED OLTRE:

± 1% per viteria e/o articoli con diametro superiore a 12 mm
± 2% per viteria e/o articoli con diametro inferiore a 12 mm.

Tolleranza fornitura sulle quantità totali ordinate (estr.UNI 3740/9)

Per bulloneria unificata, la tolleranza è uguale a quella ordinata a meno della tolleranza sulle singole confezioni (vedere elenco sovradescritto) e/o dell'arrotondamento che si rendesse necessario se la quantità ordinata non fosse uguale o multiplo della capacità numerica delle confezioni.

Per la bulloneria o articoli non unificati, la quantità fornita deve essere uguale a quella richiesta tenendo però presente le tolleranze riportate nella seguente tabella:

QUANTITA' ORDINATA	SCOSTAMENTI LIMITE	
	Sulla quantità fornita in meno	in più
fino a 100	0	20%
oltre 100 fino a 1.000	0	14%
oltre 1.000 fino a 10.000	-5%	5%
oltre 10.000 fino a 100.000	-3%	3%
oltre 100.000	-2%	2%

F.I.M. Forniture Industriali Meridionali S.r.l. Bari

Via delle Magnolie, 10/e 10/f - 70026 Modugno BA (Zona Industriale)

Magazzino: +39 080 9904402 - Uffici: +39 080 9904312 - Fax: +39 080 9904403

E' necessario porre una particolare attenzione ai rischi residui, nonostante vengano prese tutte le misure di sicurezza del caso per eliminarli.

Questi rischi potenziali vengono di seguito elencati :

GLI ELEMENTI DI COLLEGAMENTO CON CLASSE ≥ 10.9 - 10 - 320 HV ZINCATI CON PROCESSO GALVANICO, SONO SOTTOPOSTI AD INFRAGILIMENTO DA IDROGENO !!

Per tutti gli elementi di collegamento con classe ≥ 10.9 per le viti, ≥ 10 per i dadi e ≥ 320 HV per le rondelle, sottoposti a processo galvanico, sussiste il rischio da infragilimento da idrogeno come specificato nella norma ISO 4042.

Per ridurre tale rischio, dopo rivestimento elettrolitico o fosfatico, il materiale deve essere deidrogenato immediatamente per eliminare i rischi di infragilimento da idrogeno, anche se una assenza di infragilimento non può essere garantita in assoluto.

Solitamente il processo di deidrogenazione avviene sottoponendo il materiale ad un trattamento termico (malleabilizzazione) che riduce (non elimina) l'infragilimento.

Per questo motivo è meglio ricorrere a rivestimenti anticorrosivi diversi quali rivestimenti inorganici di zinco, zincatura meccanica, etc.

ELEMENTI DI COLLEGAMENTO IN ACCIAIO MARTENSITICO AL CROMO

Rispetto agli acciai austenitici quali A2 e A4 ad esempio, gli acciai martensitici al cromo si distinguono per le loro caratteristiche meccaniche di durezza e resistenza. Per questi motivi sono utilizzati nella realizzazione di anelli di sicurezza o di rondelle e viti autopercoranti.

Tuttavia, a causa di questa loro particolarità, sono soggetti a tensocorrosione (in inglese Stress Corrosion Cracking, SCC) cioè, una brusca ed improvvisa rottura causata dalla combinazione di corrosione e applicazione di un carico di forza costante, oppure all'infragilimento e quindi la conseguente rottura a causa dell'assorbimento di idrogeno.

Nel caso di applicazioni in condizioni ambientali aggressive quali possono essere il clima marino, l'elevata temperatura e/o umidità dell'aria, la presenza di detergenti o di gas acidi è preferibile utilizzare degli acciai austenitici. Inoltre, gli acciai martensitici hanno una resistenza alla corrosione inferiore rispetto agli acciai austenitici al cromo nickel.

Codice colore delle classi di resistenza

Colore	Viti	Dadi	Rondelle	Barre
 Verde	Fino a 6.8	8 (6S)	100 HV	A2 - AISI 304
 Rosso	8.8	10 (8G)	C50	A4 - AISI 316
 Blu	10.9		C60	
 Giallo	12.9	C72	C70 - C75	8.8
 Inox				
 Ottone				
 Bianco				10.9

COME UTILIZZARE IL CATALOGO

F.I.M. Forniture Industriali Meridionali S.r.l. Bari

Via delle Magnolie, 10/e 10/f - 70026 Modugno BA (Zona Industriale)

Magazzino: +39 080 9904402 - Uffici: +39 080 9904312 - Fax: +39 080 9904403