



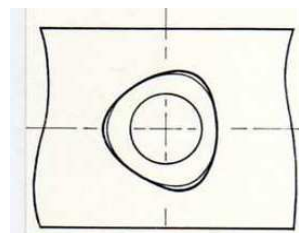
ELEMENTI DI FISSAGGIO



ISO 9001:2008 Certificato n° 1626

SALCA S.r.l.
Via Jacopo della Quercia 7/9
20149 MILANO
Telefono +39 02 48000881
Fax +39 02 4981955
www.salca-srl.com

INSERTI FILETTATI TRILOBATI in acciaio zincato

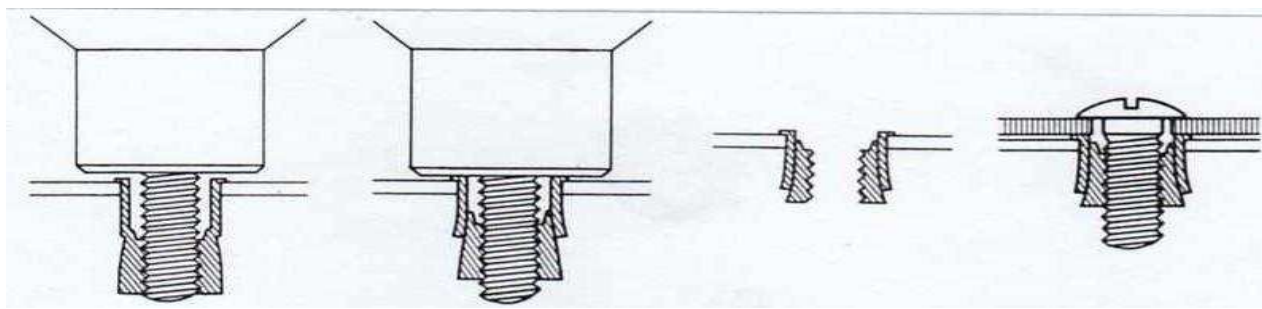


Progettati per applicazioni nei settori della lavorazione delle lamiere e dei tubolari ed in carpenteria meccanica dove è previsto l'impiego di inserti filettati che devono avere una resistenza particolare alla rotazione, evitando che la vite od il bullone, una volta avvitati nell'inserto, li facciano ruotare su loro stessi a causa dei forti attriti che si ceano.

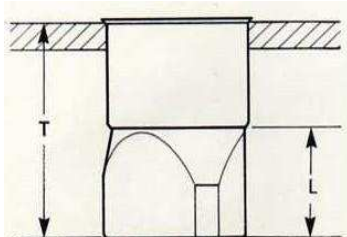
Fabbricati di tornitura in un solo pezzo sono formati nella parte superiore da una bussola cilindrica liscia dotata di una piccola testa di appoggio a filo ed in quella inferiore da un nocciolo filettato internamente di forma tronco-conica trilobata (ottenuto mediante deformazione a freddo) il quale, durante il montaggio, viene tirato dagli appositi attrezzi all'interno della bussola cilindrica liscia, fissandolo saldamente.

Permettono un'installazione veloce con attrezzi pneumatici ed oleopneumatici (adatti per lavorazioni di serie) o manuali, semplice (foratura cilindrica di punta o di presso-tranciatura), da un solo lato (con un solo spessore d'ingombro) ed in diversi tipi di materiale come acciaio, alluminio, vetroresina e nylon (anche già verniciati), garantendo un'altissima resistenza alla torsione, alla trazione ed alle vibrazioni pure in fori ciechi. Un'unica lunghezza per ogni misura di inserto, indipendentemente dallo spessore della lamiera, riduce la gamma all'essenziale.

SEQUENZA DI FISSAGGIO:



N.B.: i diametri di foratura sono indicativi e possono variare secondo lo spessore e la durezza del materiale d'opera



MISURE METRICHE	MISURE UNC/UNF	T max mm	L max mm	DIAMETRI FORI CONSIGLIATI mm+0,03
M3	4	9,66	4,75	4,8
M4	8	9,66	4,75	6,4
M5	10	9,66	4,75	7,2
M6	1/4	13,21	6,52	9,6
M8	5/16	15,75	7,79	12,7

A RICHIESTA SONO FORNIBILI INSERTI FILETTATI TRILOBATI CON ZIGRINATURA PARALLELA SOTTO TESTA

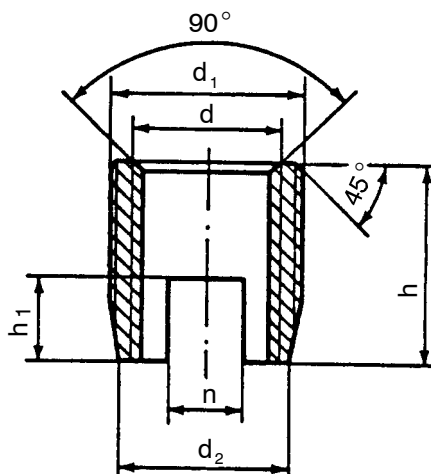
INSERTI FILETTATI PER MATERIALI PLASTICI IFO ... IN OTTONE

Misure in mm

TIPO	MISURA	LUNGH.	DIAM. CORPO "D"	DIAM. IMBOC. "P"	DIAM. TESTA "C"	SPESS. TESTA "B"	DIAM. FORO +0,1	SPESS. MINIMO PARETE
IFO PE a pressione ed espansione per termoplastici stampati	M2,5-M3	5,8	4,5				4	2
	M4	8,2	6,2				5,6	2,8
	M5	9,5	6,9				6,4	3,2
	M6	12,7	8,5				8	4
	M8	12,7	10,1				9,6	4,8
IFO PEZ a pressione ed espansione per termoindurenti	M2,5-M3	4,7	4				4	3,2
	M4	7,9	5,5				5,6	4
	M5	9,4	6,3				6,4	4,8
	M6	12,6	7,9				8	6
	M8	12,6	9,5				9,6	7
IFO PEZT a pressione ed espansione per termoindurenti con testa	M2,5-M3	4,7	4		5,5	0,51	4	3,2
	M4	7,9	5,5		7,1	0,82	5,6	4
	M5	9,4	6,3		7,9	0,99	6,4	4,8
	M6	12,6	7,9		9,5	1,25	8	6
	M8	12,6	9,5		11,1	1,25	9,6	7
IFO PEZTR a pressione ed espansione per termoindurenti con testa rovesciata	M2,5-M3	4,7	4		5,5	0,51	4	3,2
	M4	7,9	5,5		7,1	0,82	5,6	4
	M5	9,4	6,3		7,9	0,99	6,4	4,8
	M6	12,6	7,9		9,5	1,25	8	6
	M8	12,6	9,5		11,1	1,25	9,6	7
IFO P (PT) a pressione per termoindurenti (anche con testa)	M2,5-M3	5,3	4,2	3,7	5,5	0,58	3,8	2
	M4	7,4	5,8	5,3	7,1	0,89	5,4	2,5
	M5	8,3	6,6	6,1	7,9	1,07	6,2	2,5
	M6	9,2	8,2	7,7	9,5	1,32	7,8	2,8
	M8	9,2	9,7	9,3	11,1	1,32	9,3	3,8
IFO U (UT) per stampaggio a caldo od ultrasuoni in termoplastici (anche con testa)	M2,5-M3	5,7	4,6	3,9	5,5	0,61	4	1,6
	M4	8,2	6,3	5,5	7,1	0,91	5,6	2,1
	M5	9,5	7,1	6,3	7,9	1,09	6,4	2,6
	M6	12,7	8,7	7,9	9,5	1,35	8	3,3
	M8	12,7	10,2	9,5	11,1	1,35	9,6	4,5
IFO SS per stampaggio a caldo in termoplastici con corpo simmetrico	M2,5-M3	5,7	4,4	3,9			4	1,6
	M4	8,1	6,1	5,5			5,6	2,1
	M5	9,5	6,8	6,3			6,4	2,6
	M6	12,7	8,5	7,9			8	3,3
	M8	12,7	10	9,5			9,6	4,5
IFO SC per stampaggio a caldo in termoplastici con fondo cieco	M2,5-M3	6,4-7,3	4,3-4,7					
	M4	10,2	6,3					
	M5	11,2	7,3					
	M6	14,4	9,8					
	M8	16,5	11,4					

Dimensioni in mm.

1 RAPPRESENTAZIONE E DIMENSIONI



PROSPETTO I – Dimensioni, N° base del Normale e massa (7,85 kg/dm³)

Desig.	Filettatura		Filettatura	d ₂	h	h ₁	n	N° base del Normale	Massa g/pezzo ≈
	grosso	a passo							
M5 ■	0,8	–	M8x1	± 0,2	± 0,3	± 0,3	± 0,3	78730	1,83
M6 ■	1	–	M10x1,5	8,2	8,0	3,7	3,0	78729	2,21
				8,6	14,0	6,7		78731	4,11
M8 ■	1,25	–	M12x1,5	10,6	15,0	7,0	3,5	78732	5,64
M10 ■	1,5	–	M14x1,5	12,6	18,0	7,7	5,0	78733	8,82
		M10x1,25						78734	8,53
M12 ■	1,75	–	M16x1,5	14,6	22,0	10,0	6,0	78735	13,1
		M12x1,25						78736	12,2
M14 ■	2	–	M18x1,5	16,6	24,0	10,0	7,0	78737	16,7
		M14x1,5						78738	15,7
M16 ■	2	–	M20x1,5	18,6	22,0	10,0	8,0	78739	18,9
M20 ■	2,5	–	M26x1,5	24,6	27,0	10,0	10,0	78740	43,6

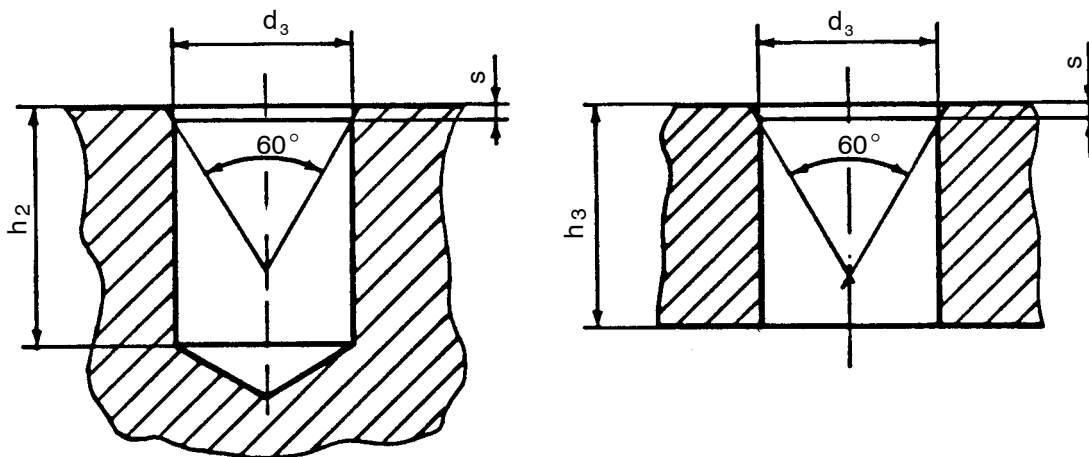
■ Selezione raccomandata per bulloneria IVECO.

Edition	Date	Description of modifications	Group
1	15.12.1987		TPM
3	03.05.1995	Modificato punto 4 "Prospetto III" (aggiunto materiale R40 IND con nuova codifica Part Number). Aggiunto Norme Citate.	
4	27.07.2000	Aggiunto nel Prospetto III i rivestimenti DAC 500-5 e DAC 500-5-LC.	
5	15.11.2002	Aggiunto il codice lessico e il P.N. 78729 per l'inserto M6 (h=8).	
6	05.09.2003	Aggiunto nel Prospetto III i rivestimenti Fe/Zn 12 IV S, GEO 321-5-PM ed eliminato il rivestimento DAC 500-5-LC.	
7	09.03.2007	Aggiunta nota ed eliminato i rivestimenti contenenti cromo esavalente nel Prospetto III e sostituiti con corrispondenti rivestimenti esenti cromo. Congelato i rivestimenti con numero di normale alfanumerico nel Prospetto III.	

IN CASO DI STAMPA LA COPIA È DA RITENERSI NON CONTROLLATA, PERTANTO, È NECESSARIO VERIFICARE L'AGGIORNAMENTO NELL'APPOSITO SITO WEB

HANDLING ON INTERLEAF
All rights reserved. This standard must not be reproduced or in any way utilized by other parties without the written consent of IVECO.
In case of dispute the only valid reference is the original Italian edition.

2 SEDE

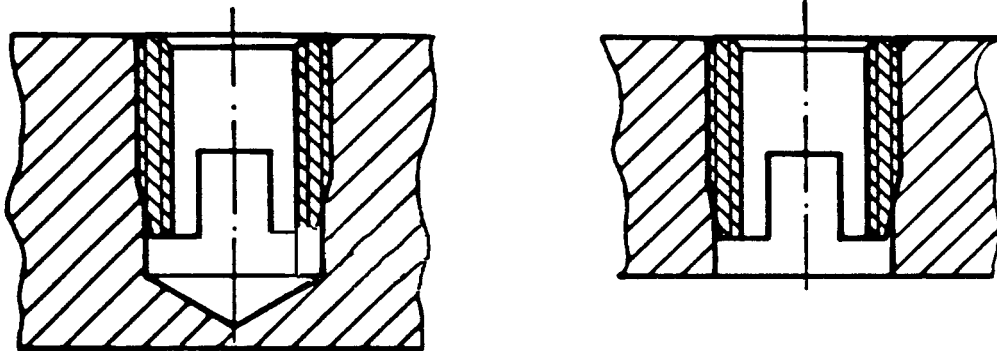


PROSPETTO II – Dimensioni della sede

Filettatura d a passo grosso fine Desig. Passo (P) Desig.			d₃								h₂	h₃	s	
			Leghe leggere (R>350 N/mm ²)		Leghe leggere (R≤350 N/mm ²)		Leghe leggere (R≤300 N/mm ²)		Leghe leggere (R≤250 N/mm ²)					
			Ghisa (HB > 190)		Ghisa (HB ≤ 190)		Ghisa sferoidale		Metalli teneri					
			Ottone, bronzo		Resine sintetiche dure		Resine sintetiche durezza media		Resine sintetiche tenere					
			max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	min.	min.	max.	min.
M5	0,8	–	7,60	7,50	7,50	7,40	7,40	7,20	7,20	7,10	13	10	1,5	1,0
M6	1	–	9,40	9,20	9,20	9,00	9,00	8,80	8,80	8,60	9★	8★	2,2	1,5
											17●	14●		
M8	1,25	–	11,40	11,20	11,20	11,00	11,00	10,80	10,80	10,60	18	15		
M10	1,5	–	13,40	13,20	13,20	13,00	13,00	12,80	12,80	12,60	22	18		
–	–	M10x1,25												
M12	1,75	–	15,40	15,20	15,20	15,00	15,00	14,80	14,80	14,60	26	22		
–	–	M12x1,25												
M14	2	–	17,40	17,20	17,20	17,00	17,00	16,80	16,80	16,60	28	24		
–	–	M14x1,5												
M16	2	–	19,40	19,20	19,20	19,00	19,00	18,80	18,80	18,60	28	24		
M20	2,5	–	25,40	25,20	25,20	25,00	25,00	24,80	24,80	24,60	31	27		
Ricoprimento della filettatura (d₁)			max.		40%		50%		60%		70%			
			min.		30%		40%		50%		60%			

- ★ dimensioni per inserto con altezza h=8
- dimensioni per inserto con altezza h=14

3 ESEMPI DI APPLICAZIONE



4 PRESCRIZIONI TECNICHE E RIFERIMENTI A NORME

PROSPETTO III – Rivestimenti esenti cromo esavalente 1)

1) Attenzione:

Rivestimenti esenti da *cromo esavalente* che **dovranno essere utilizzati** a partire dal **01 LUGLIO 2007** secondo Direttiva Comunitaria 2000/53/CE **per veicoli con p.t.t. < 3,5 ton.**

IVECO ha deciso di estendere la Direttiva 2000/53/CE a tutte le GAMME VEICOLO

Tipo del materiale			ACCIAIO	
			R50 IND	R40 IND
Classe di resistenza	Simbolo			
	Norma		IVECO STD. 15-2605	IVECO STD. 15-2605
	Codice		25024	25020
	Rivestimento		Numero di individuazione del Normale *	
Simbolo	Norma	Codice	(secondo IVECO STD. 10-0004)	
Fe/Zn12 IV	I.S. 18-1102	778	1XXXXX71	1XXXXX11
GEO 500-5	I.S. 18-1101	A34	1XXXXX75	1XXXXX15
Fe/Zn 12 IV S	I.S. 18-1102	783	1XXXXX7A	1XXXXX1A
GEO 321-5-PM	I.S. 18-1101	A26	1XXXXX7C	1XXXXX1C
Filettatura	d :	Tolleranza	6H	
	d_1 :	Tolleranza	6g	
		Norma	IVECO STD. 10-3130	
Difetti superficiali			IVECO STD. 18-0505 P. 7 e 18-0505 P. 8	
Prescrizioni generali			IVECO STD. 10-2999	

* XXXXX = N° base del Normale.

XXXXXX Rivestimenti con numero di normale alfanumerico CONGELATI a partire dal 09/03/2007.

5 DESIGNAZIONE

Esempio di designazione di un inserto autofilettante avente filettatura $d = M10$, di acciaio con classe di resistenza R50 IND e rivestimento Fe/Zn 12 IV:

INSERTO AUTOFILETTANTE M10 – R50 IND – Fe/Zn 12 IV – 1787 3371 EY 11-0383

NORME CITATE

IVECO STD.: 10-0004, 10-2999, 10-3130, 15-2605, 18-0505 P7 e P8, 18-1101, 18-1102.