

**Laboratorio di
Tecnologie Biomediche
*Collegamenti Meccanici***

Carmelo De Maria
carmelo.demaria@unipi.it

Collegamenti meccanici

- I pezzi meccanici (o organi meccanici) per poter assolvere i compiti cui sono destinati debbono essere combinati in gruppi e questo può avvenire solo mediante opportuni collegamenti.



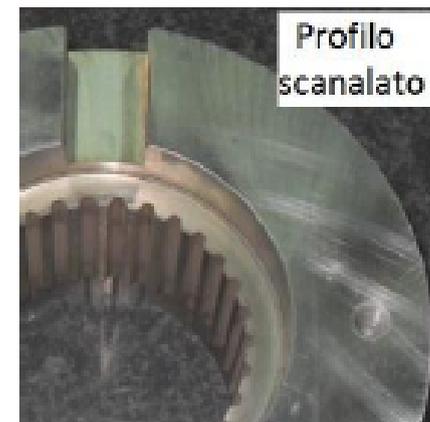
Classificazione

- **Collegamenti smontabili:** consentono di separare agevolmente e senza danneggiamenti due o più pezzi accoppiati.
- **Collegamenti fissi:** non permettono la separazione dei pezzi accoppiati a meno di non danneggiare o rompere le zone di giunzione.



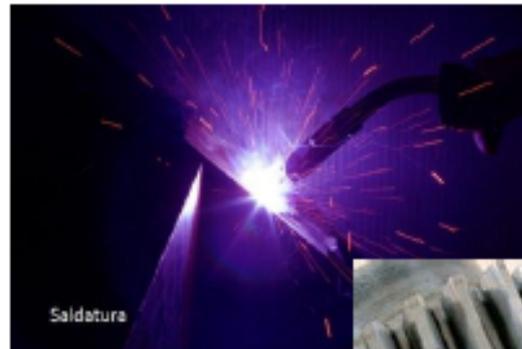
Collegamenti smontabili

- Viti e bulloni
- Perni
- Spine
- Chiavette, linguette
- Profili scanalati



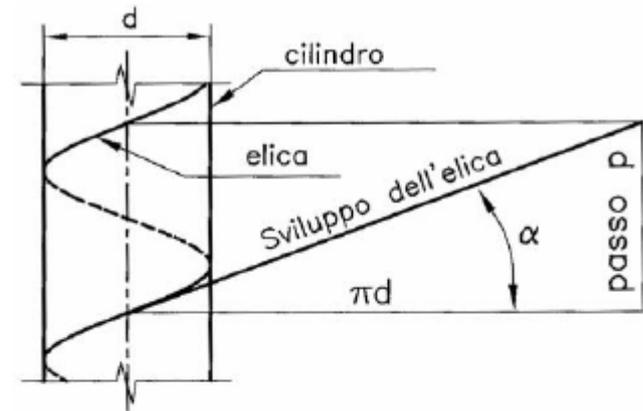
Collegamenti fissi

- Saldature
- Accoppiamenti forzati
- Chiodature
- Incollaggi



Accoppiamento filettato

- Una filettatura si realizza avvolgendo ad elica su una superficie cilindrica (cilindro primitivo) un rialso di sezione costante.
- Il rialso a sezione costante prende il nome di filetto.
- La superficie cilindrica può essere un albero/pieno (vite) o un foro/vuoto (madrevite).
- L'insieme vite-madrevite formano un accoppiamento filettato: le parti piene della vite si inseriscono nelle parti vuote della madrevite. La rotazione relativa dei due elementi provoca uno scorrimento assiale relativo degli stessi.

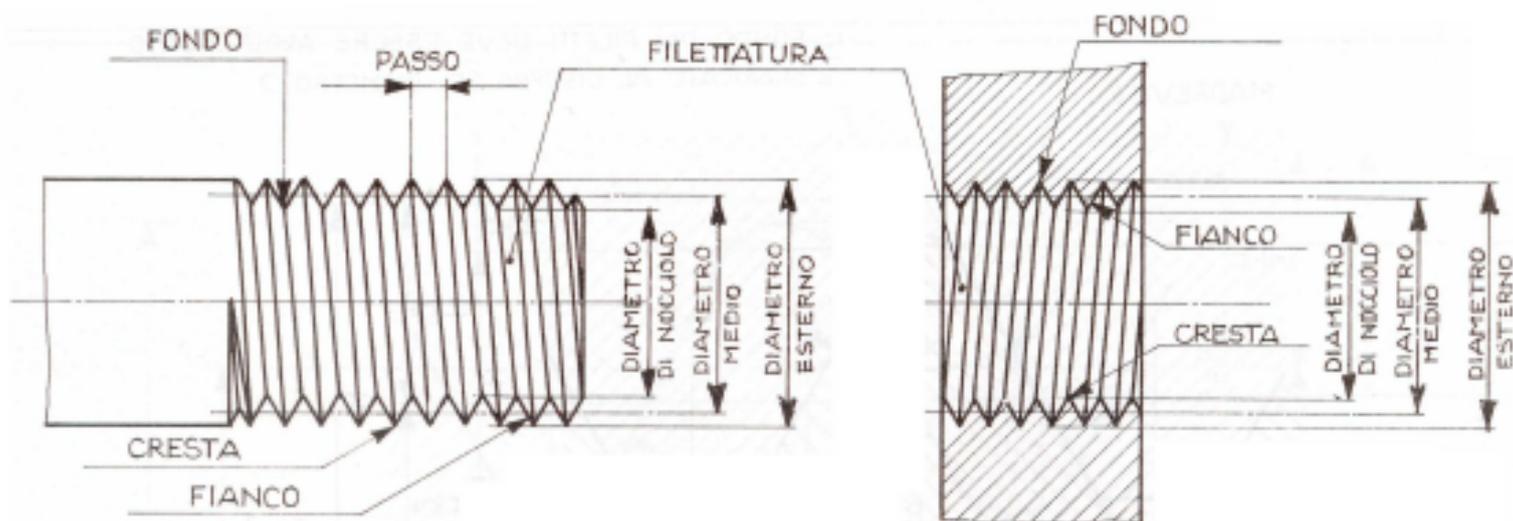


Vite - madrevite



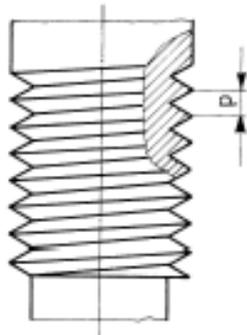
Filettature

- Gli elementi che caratterizzano una filettatura sono:
 - la forma del profilo,
 - il passo,
 - il numero dei filetti,
 - l'avanzamento,
 - il diametro nominale,
 - il senso di avvitamento.



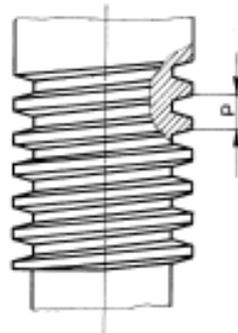
Forma del profilo

- La forma del profilo è la figura che risulta dalla sezione di una filettatura con un piano che contiene l'asse della filettatura stessa. Si distinguono i seguenti:
 - **profilo ideale**: rappresenta la figura geometrica che caratterizza la filettatura (si hanno quindi filettature triangolari, trapeziche, a dente di sega e a profilo tondo);
 - **profilo nominale**: differisce dal precedente per la presenza di eventuali troncature ed arrotondamenti sulla cresta e sul fondo dei filetti;
 - **profilo di esecuzione**: è quello effettivamente realizzato nella pratica



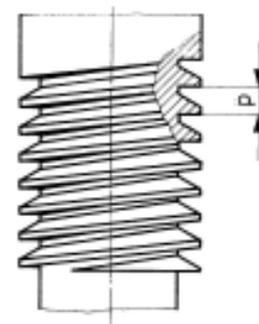
Profilo triangolare
(ISO, Whitworth)

-viti di collegamento-



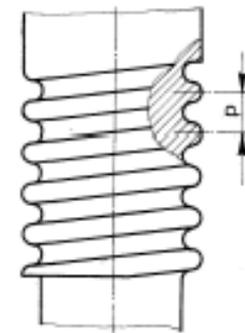
Profilo trapezoidale
(acme)

-viti di manovra-



Profilo a dente di sega
(buttress)

-collegamento tubi-

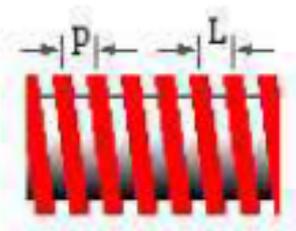


Profilo circolare
(knuckle)

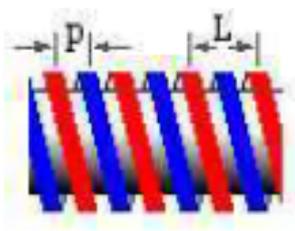
-lampadine-

Passo e avanzamento

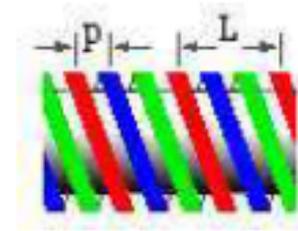
- L'avanzamento (al giro) rappresenta lo scorrimento assiale relativo di vite e madrevite a fronte di una rotazione relativa dei due elementi attorno all'asse comune di 360°
- Il passo (apparente) è la distanza tra due creste consecutive di una filettatura.
- Nelle filettature ad un solo principio il passo coincide con l'avanzamento.
- Nelle filettature a più principi l'avanzamento è pari al passo apparente moltiplicato per il numero dei principi (passo effettivo).
- P = passo (pitch), L = avanzamento (lead)



Filettatura ad un principio
(avanzamento = passo)



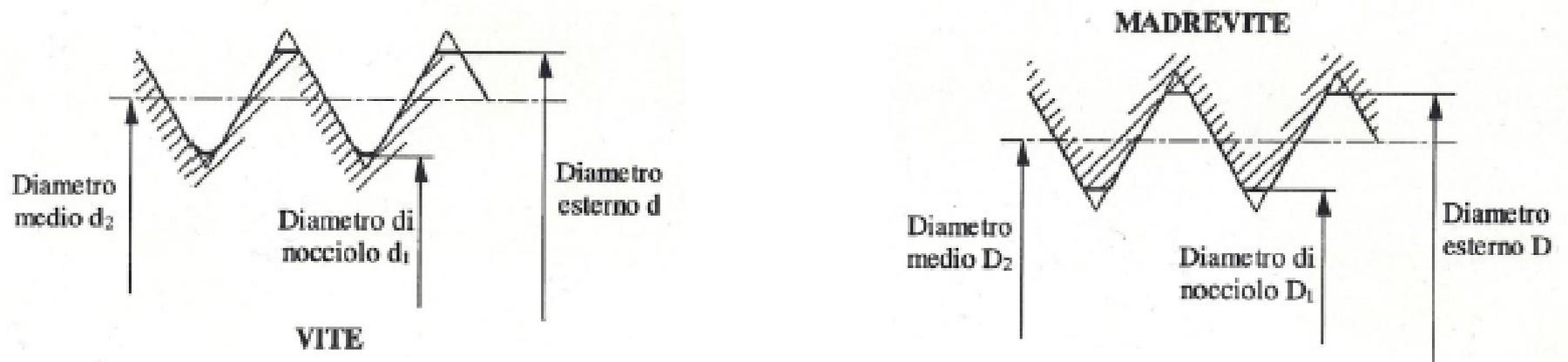
Filettatura a due principi
(avanzamento = 2*passo)



Filettatura a tre principi
(avanzamento = 3*passo)

Diametro nominale

- Il diametro nominale (d , D) è il parametro dimensionale che viene utilizzato per la designazione convenzionale di una filettatura.
- Il diametro nominale coincide (ad eccezione delle filettature gas) con il diametro esterno della vite (diametro misurato in corrispondenza delle creste) e con il corrispondente diametro della madrevite (diametro misurato in corrispondenza dei fondi).
- Il diametro di nocciolo (d_1 , D_1) è il diametro misurato sul fondo dei filetti della vite e sulla cresta dei filetti della madrevite.
- Il diametro medio (d_2 , D_2) è il diametro misurato sulla generatrice intermedia tra cresta e fondo.



Diametro nominale

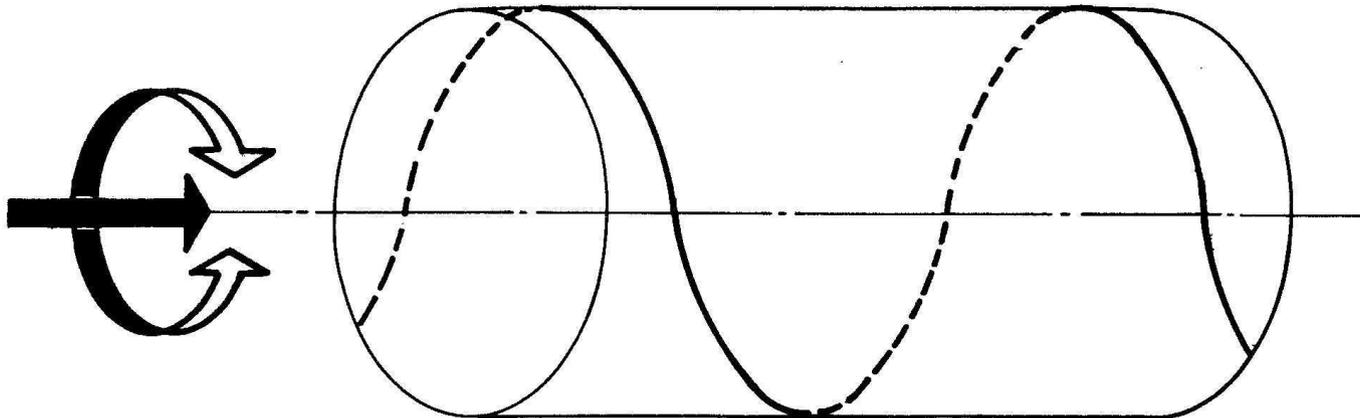
- Per il calcolo di resistenza della vite si fa riferimento alla media tra il diametro di nocciolo ed il diametro medio, da cui la sezione resistente di una vita è data da:

$$S_R = \frac{\pi}{4} \left(\frac{d + d_2}{2} \right)^2$$

- Lunghezza di presa: lunghezza assiale sulla quale due filettature sono accoppiate.

Senso di avvvitamento

- L'elica sulla quale si sviluppa il filetto, e dunque la filettatura stessa, può essere destra o sinistra.
- La filettatura è destra quando ruotandola in senso orario, il movimento è di allontanamento rispetto all'osservatore, viceversa la filettatura è sinistra.
- Normalmente le viti utilizzate negli organi di collegamento sono destre (avvitamento in senso orario e svitamento in senso antiorario) e solo in casi particolari vengono filettate secondo un'elica sinistra.



Tipi di filettature

- Il tipo di filettatura dipende dalla geometria che caratterizza il profilo del filetto, ovvero il triangolo generatore. Un sistema di filettature è costituito da un insieme di norme che determinano:
 - la forma del filetto;
 - il significato ed i valori unificati dei diametri nominali scelti per viti e madreviti;
 - i valori unificati dei passi in relazione a quelli dei diametri;
 - le tolleranze di lavorazione
- Tipi di filettature più diffusi:
 - metrica ISO (unificata)
 - Whitworth (unificata)
 - Gas (tubazioni)(unificata)
 - Trapezia (unificata)
 - Dente di sega
 - Sellers
 - Edison

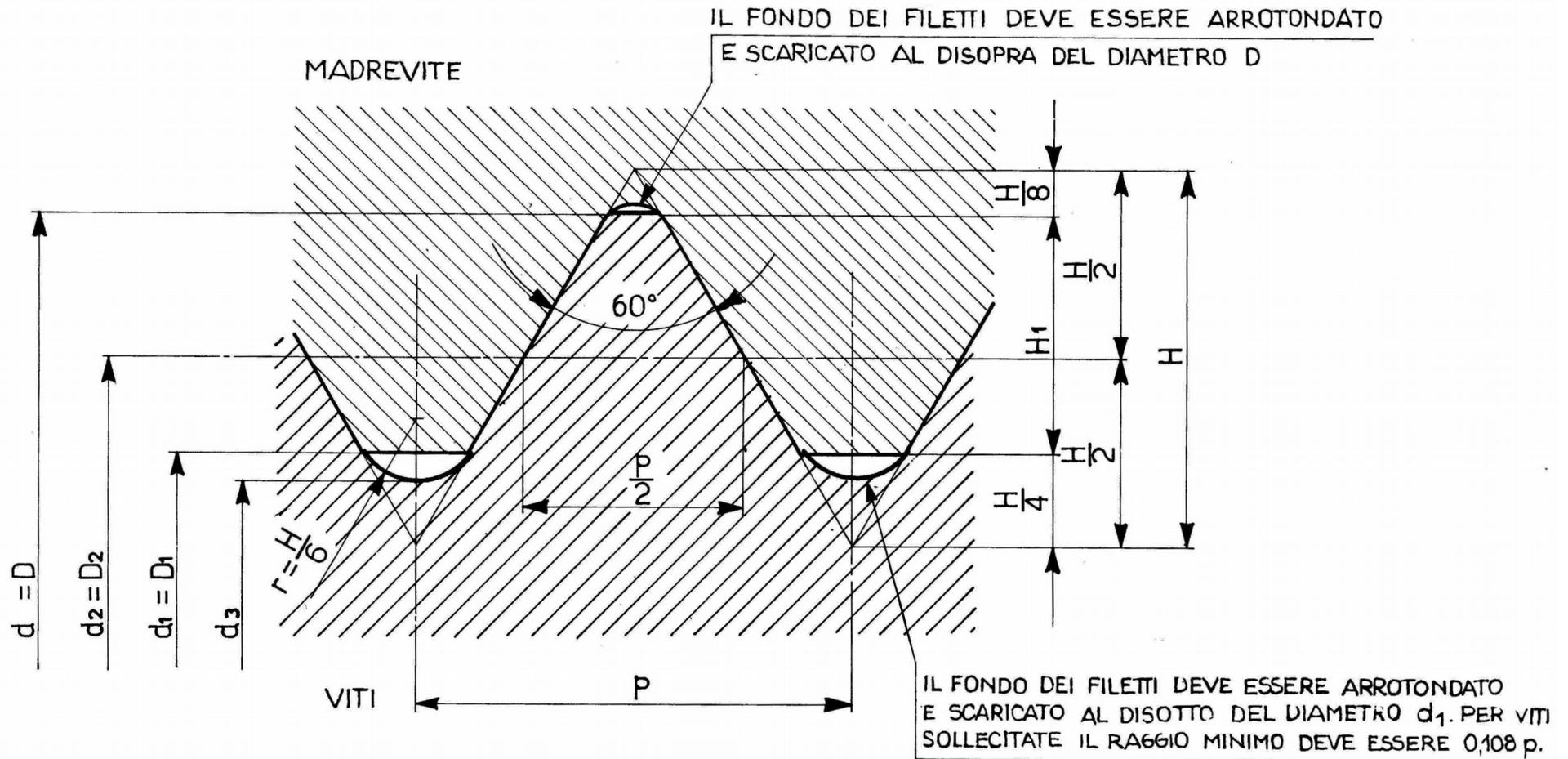
Filettatura metrica ISO (UNI 4535)

- Le filettature metriche ISO sono caratterizzate da un triangolo generatore equilatero e possono essere a passo grosso o a passo fine.
- A parità di diametro nominale (espresso in mm) possono essere infatti indicati diversi valori unificati del passo. Il valore maggiore fra quelli indicati è definito passo grosso; tutti gli altri sono definiti passo fine.
- Passo grosso:
 - avvitamento/svitamento più rapido;
 - minori probabilità di danneggiamento dei filetti;
 - minore pericolo di rottura del filetto.
- Passo fine:
 - a parità di diametro nominale aumenta il diametro di nocciolo;
 - a parità di lunghezza assiale aumenta il numero di filetti;
 - minore tendenza allo svitamento;
 - regolazioni più fini.

Filettatura metrica ISO (UNI 4535)

- Il profilo ideale delle filettature metriche ISO è un triangolo equilatero. Il profilo nominale della madrevite presenta troncamenti (sia in cresta che in fondo) rispetto al profilo di base. Il profilo nominale della vite presenta troncamenti in testa ed arrotondamenti nel fondo. Il profilo di esecuzione di vite e madrevite presenta comunque sempre arrotondamenti nel fondo.
- Si osservi che le dimensioni che proporzionano la forma del filetto (parametro H) sono funzioni del passo.

Filettatura metrica ISO (UNI 4535)



Filettatura metrica ISO (UNI 4535)

- Il sistema di filettature metriche ISO definisce un insieme di diametri nominali unificati. I diametri nominali sono divisi in tre gruppi. Nella progettazione sono da preferire i diametri del gruppo a, mentre quelli degli altri due gruppi debbono limitarsi come seconda e terza scelta. A ciascun diametro nominale è sempre associato un valore di passo detto grosso e uno o più valori di passo detti fini (per diametri fino a 2.2 mm c'è un solo passo unificato).

Filettatura metrica ISO (UNI 4535)

Diametri			Passo grosso	Passi fini								
1	2	3		0,35	0,5	0,75	1	1,25	1,5	2	3	4
1,6			0,35									
	1,8		0,35									
2			0,4									
	2,2		0,45									
2,5			0,45	●								
3			0,5	●								
	3,5		0,6	●								
4			0,7		●							
	4,5		0,75		●							
5			0,8		●							
		5,5	—		●							
6			1			●						
		7	1			●						
8			1,25			●	●					
		9	1,25			●	●					
10			1,5			●	●	●				

Filettatura metrica ISO (UNI 4535)

Filettature a passo grosso

Esempio di designazione di una filettatura metrica ISO a profilo triangolare a passo grosso, avente $d = 8$ mm e $P = 1,25$ mm:

M 8

(vedere anche punto 2)

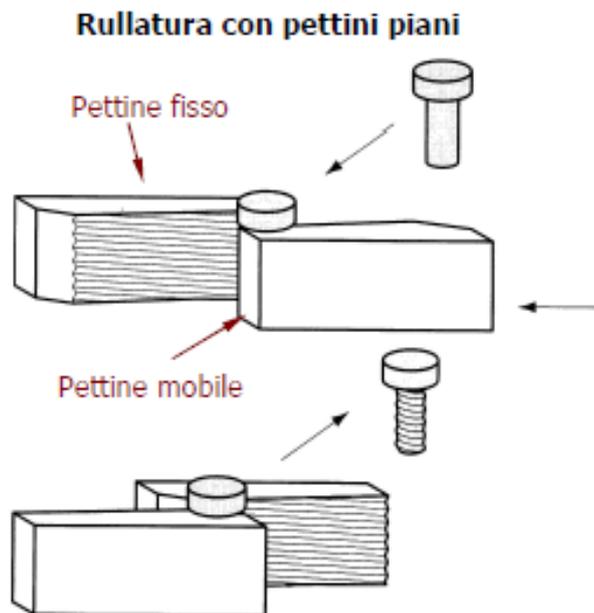
Diametro nominale di filettatura (vedere punto 1) e diametro esterno $d = D$			Passo P	Diametro medio $d_2 = D_2$	Diametro di nocciolo della vite d_3	Diametro della vite all'inizio del raccordo d_1	Diametro di nocciolo della madre vite D_1	Profondità dei filetti della vite h_3	Ricoprimento H_1	Raggio arrotondamento fondo filetto della vite r	Sezione resistente (vedere punto 4) mm^2	Sezione di nocciolo mm^2
Colonna 1	Colonna 2	Colonna 3										
1,6*			0,35*	1,373	1,171	1,221	1,221	0,215	0,189	0,051	1,27	1,08
	1,8*		0,35*	1,573	1,371	1,421	1,421	0,215	0,189	0,051	1,70	1,48
2			0,4	1,740	1,509	1,567	1,567	0,245	0,217	0,058	2,07	1,79
	2,2*		0,45*	1,908	1,648	1,713	1,713	0,276	0,244	0,065	2,48	2,13
2,5*			0,45*	2,208	1,948	2,013	2,013	0,276	0,244	0,065	3,39	2,98
3			0,5	2,675	2,387	2,459	2,459	0,307	0,271	0,072	5,03	4,47
	3,5		0,6	3,110	2,764	2,850	2,850	0,368	0,325	0,087	6,78	6,00
4			0,7	3,545	3,141	3,242	3,242	0,429	0,379	0,101	8,78	7,75
	4,5		0,75	4,013	3,580	3,688	3,688	0,460	0,406	0,108	11,3	10,1
5			0,8	4,480	4,019	4,134	4,134	0,491	0,433	0,115	14,2	12,7
6			1	5,350	4,773	4,917	4,917	0,613	0,541	0,144	20,1	17,9
		7	1	6,350	5,773	5,917	5,917	0,613	0,541	0,144	28,9	26,2
8			1,25	7,188	6,486	6,647	6,647	0,767	0,677	0,180	36,6	32,8
		9	1,25	8,188	7,486	7,647	7,647	0,767	0,677	0,180	48,1	43,8

Filettatura metrica ISO (UNI 4535)

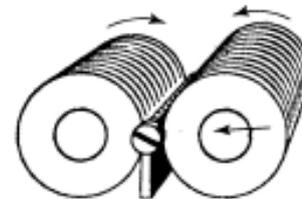
- La filettatura ISO viene indicata con la lettera M seguita dal valore del diametro nominale, eventualmente seguito dal segno x e dal passo.
- L'indicazione del passo viene omessa quando trattasi di filettatura a passo grosso.
- Se la filettatura ha dimensioni non unificate si indica, rispettivamente, il diametro nominale, seguito dal segno x, dal passo e per ultimo dalla lettera M.
- Esempi:
 - Filettatura metrica ISO unificata a passo grosso: M 10 (passo = 1,5 mm)
 - Filettatura metrica ISO unificata a passo fine: M 10 x 1 (passo = 1 mm)
 - Filettatura metrica ISO non unificata: 10 x 0,5 M (passo = 0,5 mm)

Procedimenti per la realizzazione di filettature

- I procedimenti per la realizzazione di filettature sono sostanzialmente di due categorie: procedimenti per deformazione plastica e procedimenti per asportazione di truciolo.
- Lavorazioni per deformazione plastica: rullatura.
 - Con la rullatura si realizzano elementi filettati maschio. Si tratta di un procedimento per deformazione plastica a freddo, adatto a grosse produzioni. Il procedimento induce buone caratteristiche meccaniche sulle filettature così realizzate. Può non essere adatto per materiali molto resistenti o poco duttili, né quando si richiedano elevate caratteristiche di precisione.



Rullatura con pettini cilindrici



Procedimenti per la realizzazione di filettature

Lavorazioni per asportazione di truciolo: maschiatura.

Con la maschiatura è possibile filettare fori semplici. La maschiatura si esegue utilizzando un utensile chiamato maschio ed un giramaschio.



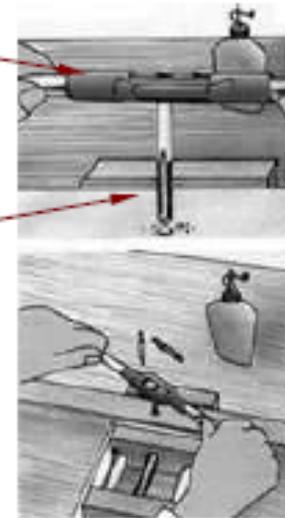
Maschio



Giramaschio

Giramaschio

Maschio



Operazione di maschiatura a mano

Lavorazioni per asportazione di truciolo: filettatura con filiera.

Con la filiera è possibile realizzare filettature su barre cilindriche aventi il diametro corrispondente al diametro nominale della filettatura che si vuole realizzare.



Filiera

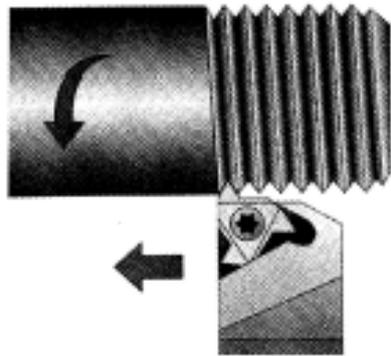


Girafiliera

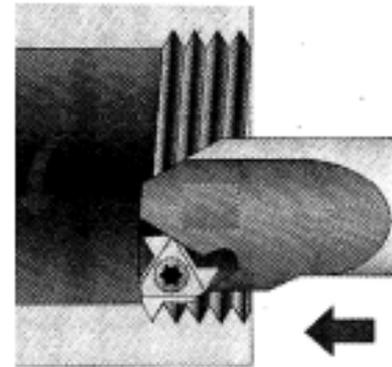
Procedimenti per la realizzazione di filettature

Lavorazioni per asportazione di truciolo: tornitura.

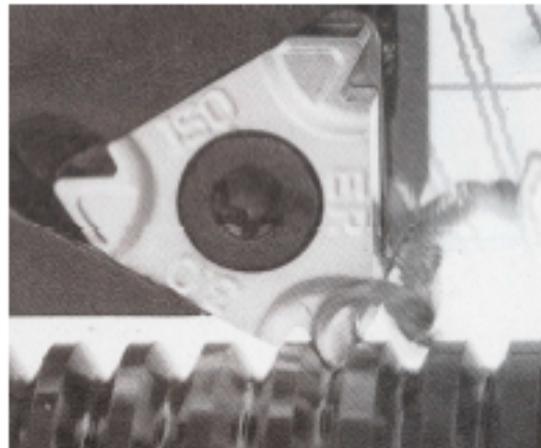
Con il tornio è possibile realizzare filettature interne ed esterne. Normalmente le filettature al tornio sono eseguite montando un opportuno inserto in metallo sinterizzato, che assicura un'elevata accuratezza del profilo.



Filettatura esterna



Filettatura interna

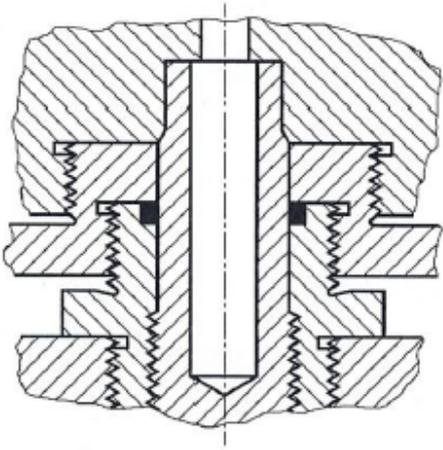


Filettatura - rappresentazione

EN ISO 6410-1

Filettature e parti filettate

Convenzioni generali



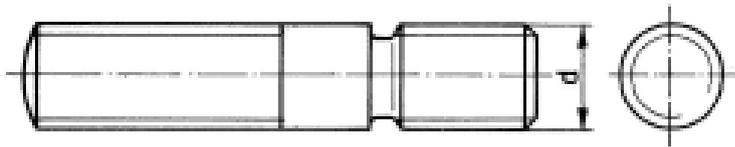
In determinati tipi di documentazione tecnica dei prodotti (pubblicazioni, manuali di istruzione,...) può essere necessaria la rappresentazione dettagliata di una filettatura.

Nei disegni tecnici la rappresentazione dettagliata delle filettature dovrebbe essere impiegata solo quando ciò è assolutamente necessario.

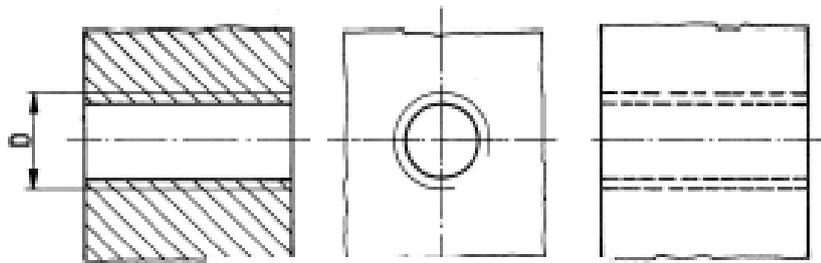
Per convenzione la rappresentazione delle filettature e delle parti filettate viene semplificata attraverso una rappresentazione unica per qualsiasi geometria del profilo.

Rappresentazione di elementi filettati

- La rappresentazione degli elementi filettati è convenzionale: una linea grossa indica la cresta dei filetti, una linea fine il fondo dei filetti.
- La distanza tra le linee dovrebbe essere approssimativamente uguale all'altezza del filetto, e comunque tale da evidenziare chiaramente la differenza tra le due linee.



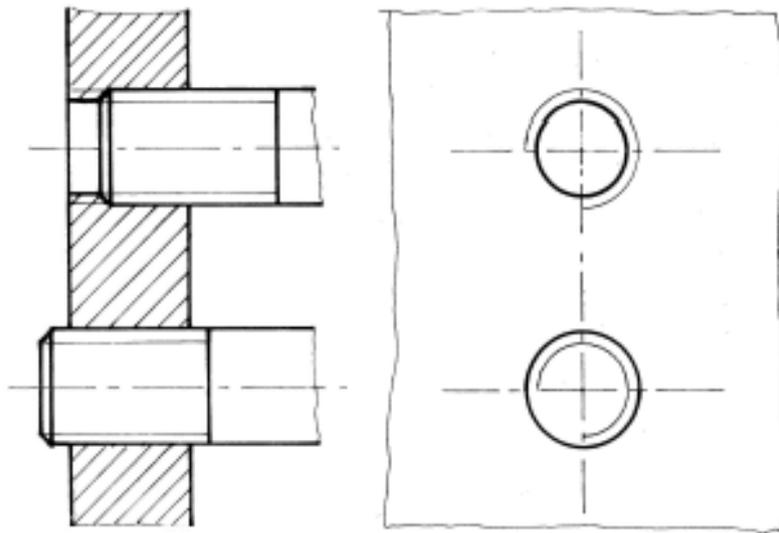
Rappresentazione e quotatura di un **elemento filettato maschio**.



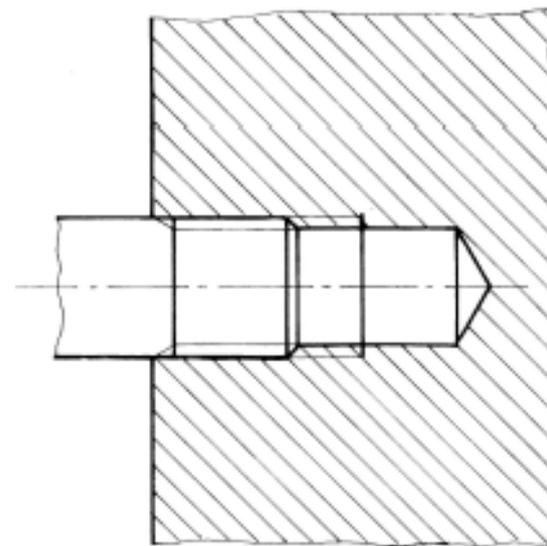
Rappresentazione e quotatura di un **elemento filettato femmina** (foro filettato passante).

Rappresentazione di elementi filettati

- Nella rappresentazione di elementi filettati in condizione di montaggio nel tratto di sovrapposizione, la vite copre la madrevite.



Rappresentazione di **accoppiamento vite/madrevite** (foro filettato passante)



Rappresentazione di **accoppiamento vite/madrevite** (foro filettato cieco)

Organi di collegamento filettati

- Vite
 - gambo filettato (interamente o parzialmente)
 - testa (elemento di manovra)
- Dado
 - elemento esagonale o quadrato con foro filettato
- Bullone
 - insieme di vite e dado
- Vite prigioniera
 - cilindro filettato da entrambe le parti
- Inserto filettato
- Raccordi filettati

Vite, rondella, dado



Bullone



Vite completamente filettata



Vite parzialmente filettata



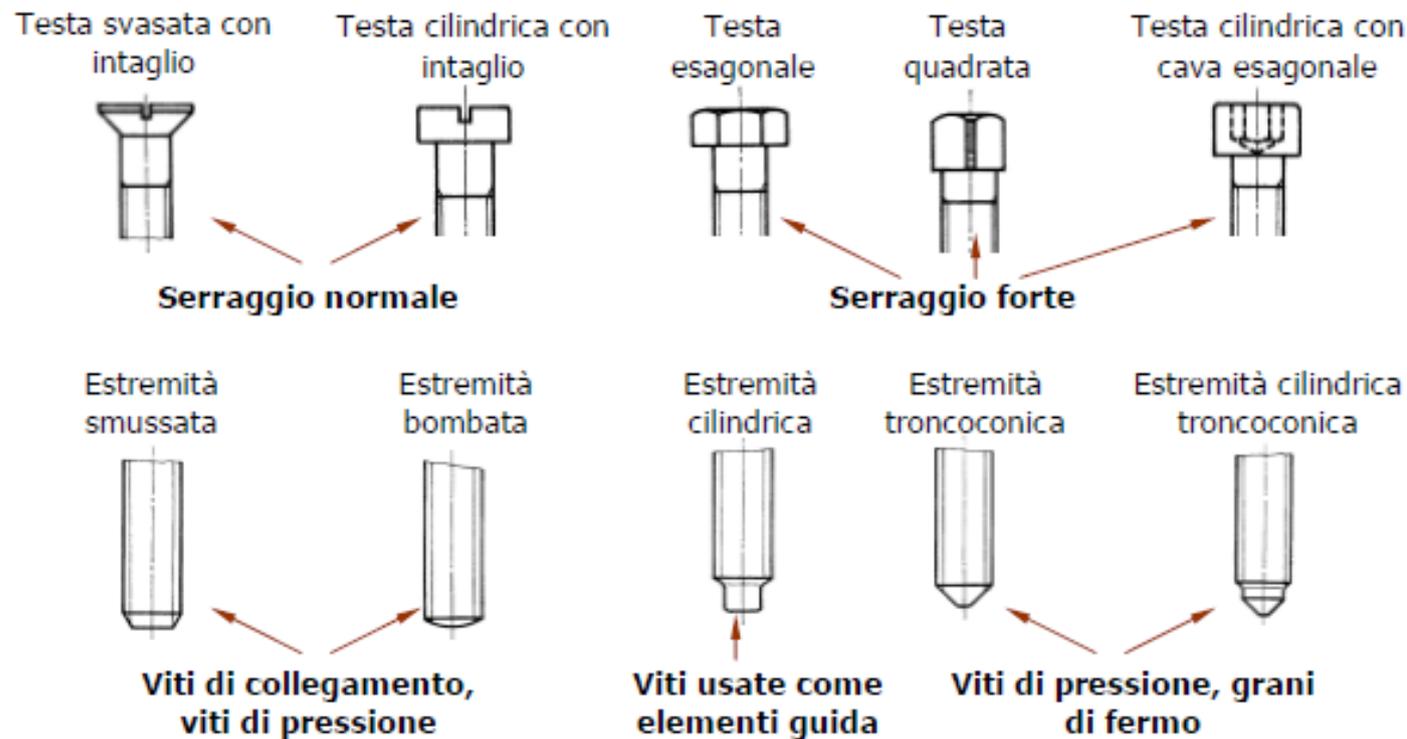
Dado



Rondelle

Viti (bolts, cap screws, machine screws, wood screws)

- Le viti sono elementi filettati maschio costituiti da un gambo cilindrico (filettato in tutto o in parte) e da una testa, che consente attraverso un forma opportuna, l'applicazione di un attrezzo (chiave, cacciavite, brugola) per serrare o allentare il collegamento. Esistono svariate tipologie di viti che si differenziano in base alla forma della testa e dell'estremità del gambo.



Dadi (nuts)

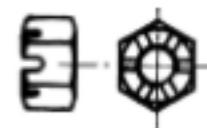
- I dadi sono elementi filettati maschio costituiti, nella loro forma più semplice, da un prisma a base esagonale (o quadrata) e da un foro filettato centrale. Esistono tuttavia forma più complesse, come i dadi esagonali ciechi, i dadi zigrinati, i dadi a corna ed i dadi ad alette.



Dadi esagonali alti, normali e bassi



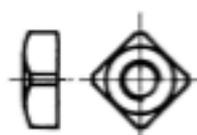
Dado esagonale cieco con calotta sferica



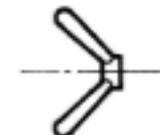
Dado esagonale con intagli



Dado zigrinato



Dado quadro normale



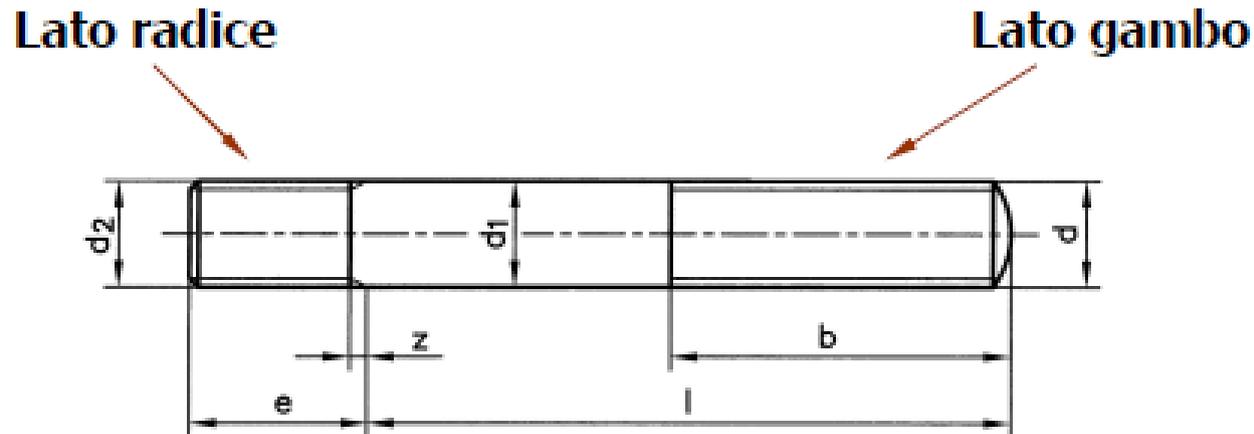
Dado a corna



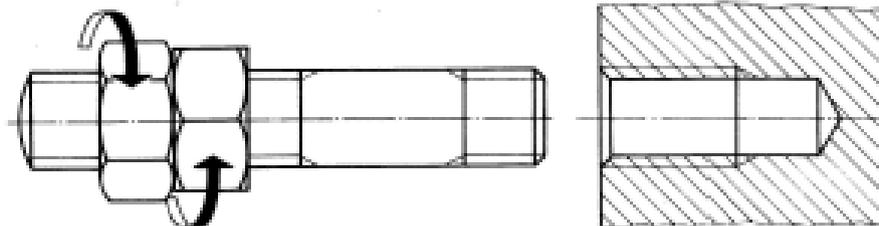
Dado con alette

Vite prigioniera (studs)

I prigionieri (o viti prigioniere) sono cilindri filettati da ambo le estremità (lato **gambo** e lato **radice**). Il lato gambo viene normalmente avvitato su di un foro cieco, mentre il lato radice rimane sporgente consentendo il collegamento attraverso un dado.



Montaggio e smontaggio di un prigioniero. Si effettua avvitando sul lato gambo due dadi (dado e controdado). Una volta a contatto la rotazione di uno dei due dadi provoca la rotazione del prigioniero.

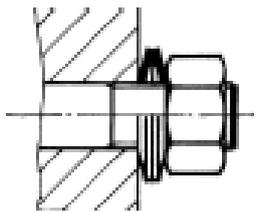


Dispositivi contro lo svitamento spontaneo

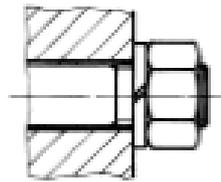
- Durante il funzionamento di un organo filettato può aversi il progressivo allentamento del contatto tra i filetti della vite e quelli della madrevite con conseguente possibile svitamento del collegamento. Per evitare lo svitamento spontaneo si può agire in due modi:
 - garantendo sempre una certa trazione e quindi un adeguato contatto vite/madrevite;
 - impedendo con un ostacolo la rotazione relativa tra vite e madrevite

Dispositivi contro lo svitamento spontaneo

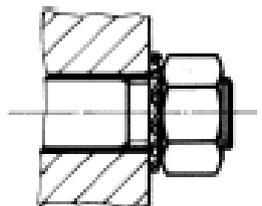
Elementi che tendono a garantire la trazione



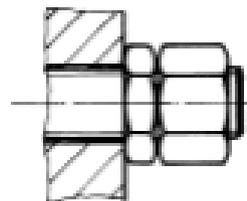
Molle a tazza



Rosette elastiche

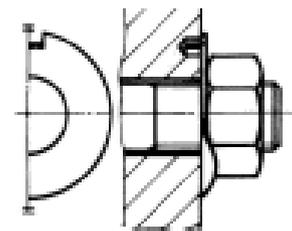


Rosette elastiche dentate

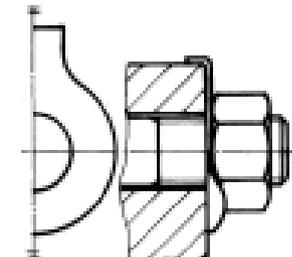


Dado e contro dado

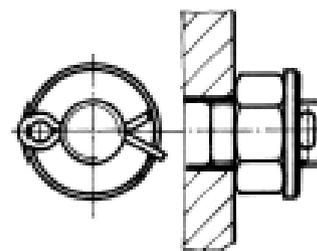
Elementi che tendono ad evitare la rotazione relativa



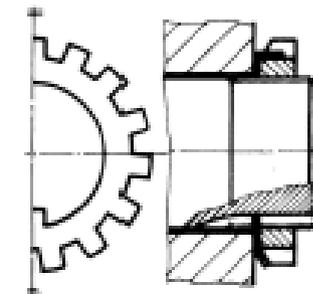
Rosetta di sicurezza con dentino



Rosetta di sicurezza con linguetta



Copiglia



Ghiera filettata con rosetta di sicurezza

Dispositivi contro lo svitamento spontaneo



Classi di resistenza di viti e dadi

La normativa **EN ISO 898** stabilisce **cinque classi di resistenza per le viti** e **otto classi di resistenza per i dadi**. Per le viti la classe di resistenza è indicata da due cifre, la prima indicante il carico di rottura in **centinaia di N/mm²**, la seconda la frazione decimale del rapporto tra carico di snervamento e carico di rottura. Per i dadi la classe di resistenza può riferirsi alla **sola durezza (numero + lettera)** o alla **durezza associata a carico di rottura (solo numero)**.

La norma prescrive gli accoppiamenti consentiti tra le rispettive classi di resistenza di vite e dado.

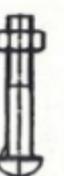
Classi di resistenza per viti				
4.8	6.8	8.8	10.9	12.9

Classi di resistenza per dadi					
04	05	5	6	8	9
10	12				

Designazione di elementi unificati filettati

	Denominazione	Riferimento norma	Caratteristiche filettatura	Eventuale lunghezza sotto testa	Altre caratteristiche (es. classe res.)
1)	Vite	ISO 4014	M 10 x 0,5	x 60	- 8.8
2)	Dado	ISO 4032	M 20 x 2	-	10
3)	Prigioniero	UNI 5911	M 10	x 50	- 8.8
1)	Vite a testa esagonale con filettatura metrica a passo fine, M 10, lunghezza (sotto testa) 60 mm, classe di resistenza 8.8				
2)	Dado esagonale normale con filettatura metrica a passo fine M 24 x 2, acciaio di classe 10				
3)	Prigioniero a radice media con filettatura a passo grosso M 10, lunghezza 50 mm, classe di resistenza 8.8				

Viti unificate

Repre- sente- zione	Denominazione	Filettura a passo	Cate- goria	Ø filet- tatura	Riferimento a unif. UNI
	Viti a testa esagonale larga ad alta resistenza per carpenteria	grosso	A C	12 ÷ 27	5712-65
	Viti a testa esagonale con gambo interamente filettato	grosso	C	5 ÷ 52	5725-65
	Viti e bulloni a testa esagonale con dado esagonale	grosso fine	C	5 ÷ 64 36 ÷ 64	5727-68
	Viti a testa esagonale con gambo parzialmente filettato	grosso fine	A	3 ÷ 68 8 ÷ 80	5737-65 5738-65
	Viti a testa esagonale con gambo interamente filettato	grosso fine	A	3 ÷ 52 8 ÷ 52	5739-65 5740-65
	Viti a testa quadra con gambo interamente filettato	grosso	C	5 ÷ 36	5726-65
	Viti e bulloni a testa quadra con dado esagonale	grosso	C	5 ÷ 36	5728-65
	Viti e bulloni a testa quadra larga con dado quadro	grosso	C	6 ÷ 30	5729-65
	Viti e bulloni a testa tonda stretta e nasello con dado esagonale	grosso	C	5 ÷ 24	5730-65
	Viti e bulloni a testa tonda larga e quadro sottotesta con dado quadro.	grosso	C	5 ÷ 14	5731-65
	Bulloni a testa tonda larga e quadro sottotesta con dado esagonale	grosso	C	5 ÷ 14	5732-65
	Viti e bulloni a testa svasata stretta piana e nasello con dado esagonale	grosso	C	5 ÷ 27	5733-65
	Viti e bulloni a testa svasata stretta con calotta e nasello con dado esagonale	grosso	C	5 ÷ 27	5734-65
	Viti e bulloni a testa svasata larga e quadro sottotesta con dado quadro	grosso	C	5 ÷ 20	5735-65
	Bulloni a gambo da saldare con dado esagonale	grosso	C	8 ÷ 24	5736-65

Viti unificate

Rappresen- tazione	Denominazione	Filettatura a passo	Cate- goria	Ø filet- tatura	Riferimento a unific. UNI
	Viti prigioniere a radice corta	grosso fine	A	3 ÷ 52 8 ÷ 64	5909-66 5910-66
	Viti prigioniere a radice me- dia	grosso fine fine su gam- bo, grosso su radice	A	3 ÷ 52 10 ÷ 64	5911-66 5912-66
	Viti prigioniere a radice lunga	grosso fine fine su gam- bo, grosso su radice	A	3 ÷ 52 10 ÷ 64	5914-66 5915-66
	Viti prigioniere a radice extra- lunga	grosso fine fine su gam- bo, grosso su radice	A	3 ÷ 52 10 ÷ 64	5917-66 5918-66
	Viti senza testa con esagono incassato ed estremità piana smussata	grosso fine	A	3 ÷ 24 8 ÷ 24	5923-67 5924-67
	Viti senza testa con esagono incassato ed estremità cilin- drica	grosso fine	A	3 ÷ 24 8 ÷ 24	5925-67 5926-67
	Viti senza testa con esagono incassato ed estremità conica	grosso fine	A	3 ÷ 24 8 ÷ 24	5927-67 5928-67
	Viti senza testa con esagono incassato ed estremità a coppa	grosso fine	A	3 ÷ 24 8 ÷ 24	5929-67 5930-67
	Viti a testa cilindrica con esagono incassato	grosso fine	A	3 ÷ 52 8 ÷ 52	5931-67 5932-67
	Viti a testa svasata piana con esagono incassato	grosso fine	A	3 ÷ 20 8 ÷ 20	5933-67 5934-67
	Viti a testa svasata a calotta con esagono incassato	grosso fine	A	3 ÷ 20 8 ÷ 20	5935-67 5936-67
	Viti a testa quadra ridotta	grosso fine	A	5 ÷ 20 8 ÷ 20	6050-67
	Viti a testa quadra ridotta con bordino	grosso fine	A	5 ÷ 24 8 ÷ 24	6051-67
	Viti a testa quadra ridottissi- ma con estremità piana smus- sata e conica	grosso fine	A	6 ÷ 24 8 ÷ 24	6052-67
	Viti a testa quadra ridottissi- ma con estremità a colletto piano e cilindrica	grosso fine	A	4 ÷ 24 8 ÷ 24	6053-67

Viti unificate

Rappresen- tazione	Denominazione	Filettatura a passo	Cate- goria	Ø filet- tatura	Riferimento a unif. UNI
	Viti a testa cilindrica con in- taglio	grosso	A	1,6 ÷ 12	6107-67
	Viti a testa cilindrica con ca- lotta ed intaglio	grosso	A	1,6 ÷ 12	6108-67
	Viti a testa svasata piana con intaglio	grosso	A	1,6 ÷ 12	6109-67
	Viti a testa svasata con ca- lotta ed intaglio	grosso	A	1,6 ÷ 12	6110-67
	Viti a testa cilindrica forata con calotta ed intaglio	grosso	A	1,6 ÷ 10	6111-67
	Viti senza testa con intaglio ad estremità piana smussata	grosso fine	A	1,6 ÷ 20 8 ÷ 20	6113-67 6114-67
	Viti senza testa con intaglio ad estremità cilindrica	grosso fine	A	2 ÷ 20 8 ÷ 20	6115-67 6116-67
	Viti senza testa con intaglio ed estremità conica	grosso fine	A	1,6 ÷ 20 8 ÷ 20	6117-67 6118-67
	Viti senza testa con intaglio ad estremità a coppa	grosso fine	A	3 ÷ 10 8 e 10	6119-67
	Viti ad alette	grosso	C	3 ÷ 16	5449-64
	Viti a testa zigrinata	grosso fine	A	1,6 ÷ 12 8 ÷ 12	6048-67
	Viti a testa zigrinata con col- letto	grosso fine	A	1,6 ÷ 10 8 e 10	6049-67
	Bulloni a testa svasata e qua- dro sottotesta con dado qua- dro, per macchine agricole	grosso	C	10 ÷ 22	6104-67
	Bulloni a testa svasata e na- sello con dado esagonale, per macchine agricole	grosso	C	10 ÷ 22	6105-67
	Forcelle d'attacco per tiranti a cerniera	grosso fine	A	5 ÷ 24 8 ÷ 24	6056-67
	Tirante ad occhio con estre- mità da ribadire	grosso fine	A	5 ÷ 24 8 ÷ 24	6057-67
	Tirante ad occhio con estre- mità smussata	grosso fine	A	4 ÷ 30 8 ÷ 30	6058-67

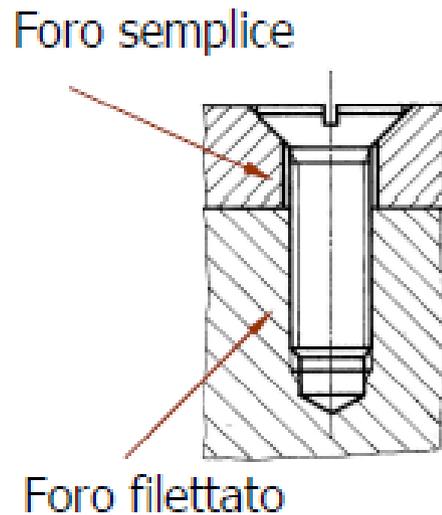
Viti unificate

Rappresentazione	Denominazione		Riferimento a unificazione UNI
	Tipo AB (a punta)	Tipo B (piana)	
	Viti autofilettanti a testa esagonale		UNI 6949-71
	Viti autofilettanti a testa esagonale con bordino sottotesta		UNI 6950-71
	Viti autofilettanti a testa cilindrica con intaglio		UNI 6951-71
	Viti autofilettanti a testa svasata con intaglio		UNI 6952-71
	Viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed intaglio		UNI 6953-71
	Viti autofilettanti a testa con calotta ed impronta a croce		UNI 6954-71
	Viti autofilettanti a testa svasata con impronta a croce		UNI 6955-71
	Viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed impronta a croce		UNI 6956-71

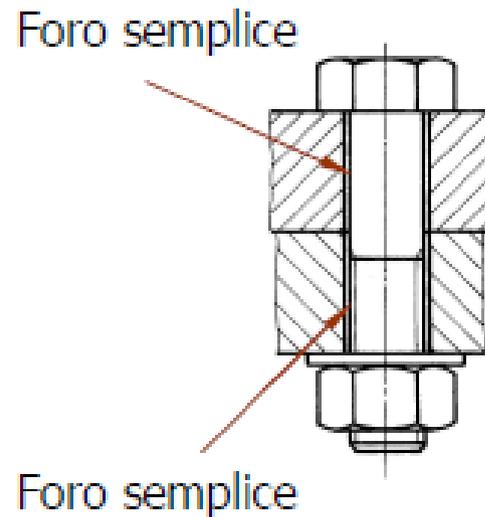
Dadi unificati

Rappresen- tazione	Denominazione	Filettatura a passo	Cate- goria	Ø filet- tatura	Riferimento a unif. UNI
	Dadi esagonali alti (per im- pieghi speciali)	grosso	A	3 ÷ 68	5587-68
	Dadi esagonali normali	fine	A	8 ÷ 80	5588-65
	Dadi esagonali bassi	grosso	A	3 ÷ 68	5589-65
	Dadi esagonali sottili	fine	A	8 ÷ 125	5590-65
	Dadi esagonali alti (per im- pieghi speciali)	grosso	C	1,6 ÷ 10	5591-65
	Dadi esagonali normali	grosso	C	5 ÷ 68	5592-68
	Dadi esagonali normali ad in- tagli	fine	A	36 ÷ 68	5593-65
	Dadi esagonali bassi ad in- tagli	grosso	A	4 ÷ 52	5594-65
	Dadi esagonali normali ad in- tagli	fine	A	8 ÷ 52	5595-65
	Dadi esagonali larghi ad alta resistenza per carpenteria	grosso	C	6 ÷ 52	5713-65
	Dadi esagonali ciechi con ca- lotta sferica	fine	A	8 ÷ 100	5721-69
	Dadi esagonali ciechi con ca- lotta riportata	grosso	A	3 ÷ 24	5722-65
	Dadi esagonali ciechi a calot- ta piatta	fine	A	8 ÷ 24	2733-65

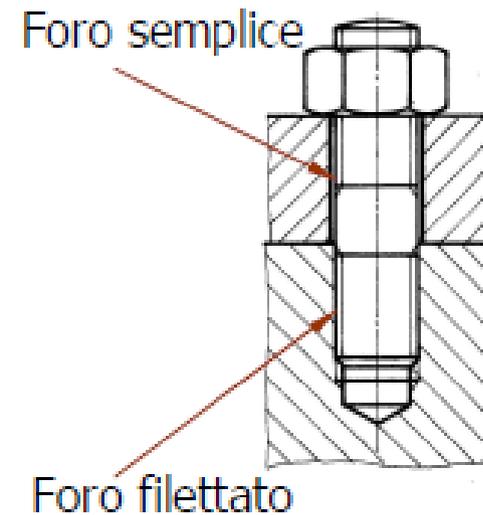
Soluzioni costruttive



Vite mordente

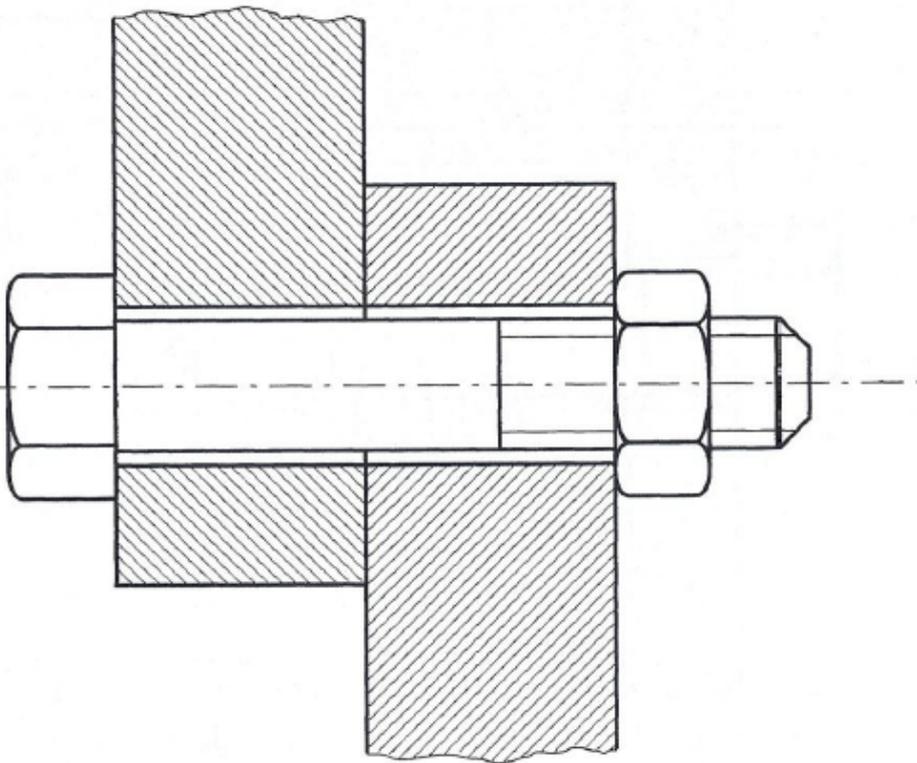


Vite passante



Vite prigioniera

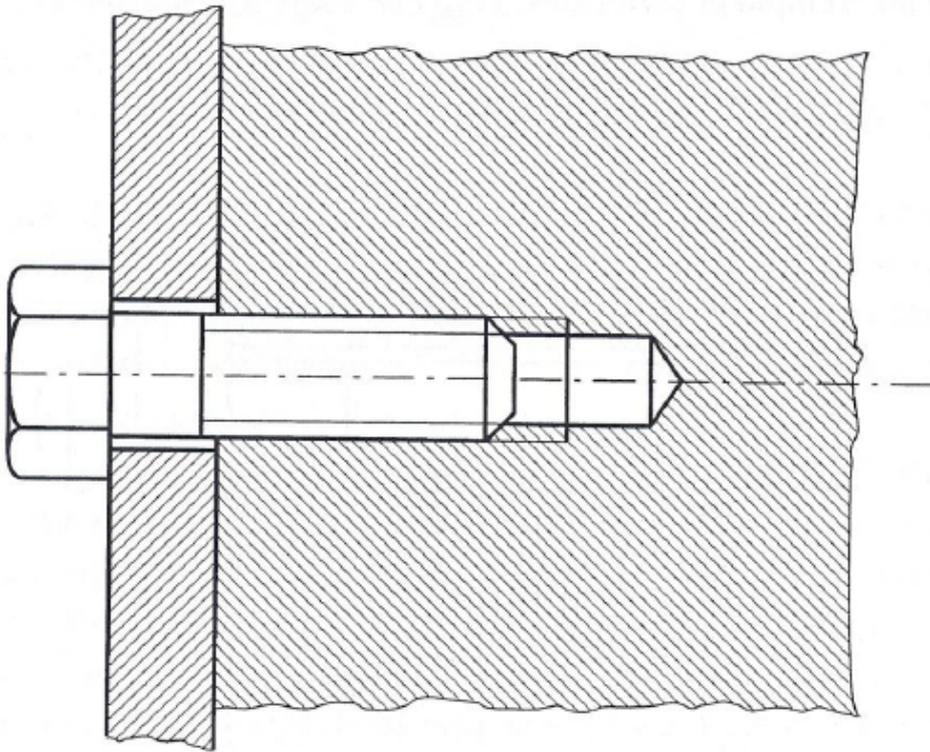
Vite passante (bullone)



Caratteristiche:

- accessibilità da entrambi i lati;
- smontaggi frequenti;
- economicità;
- ingombro;
- giochi.

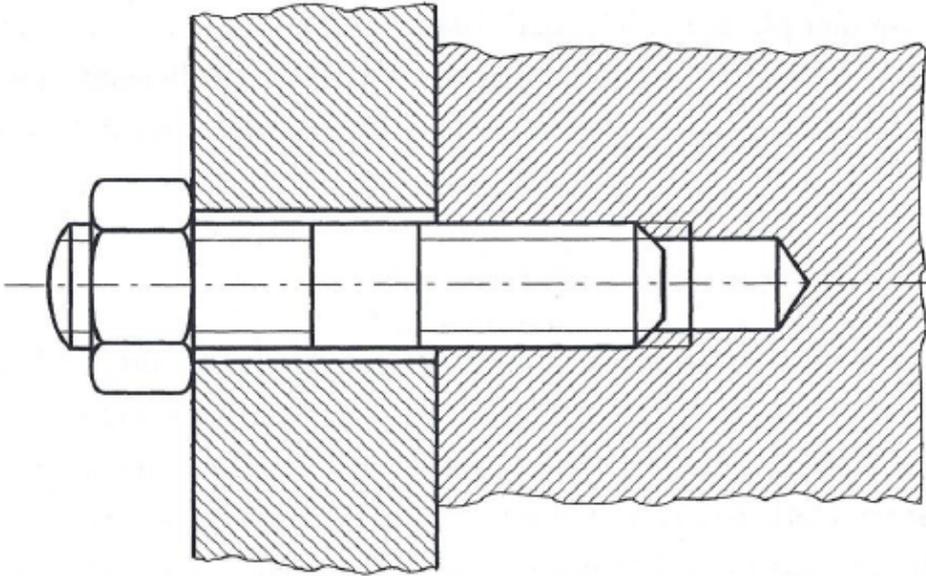
Vite mordente



Caratteristiche:

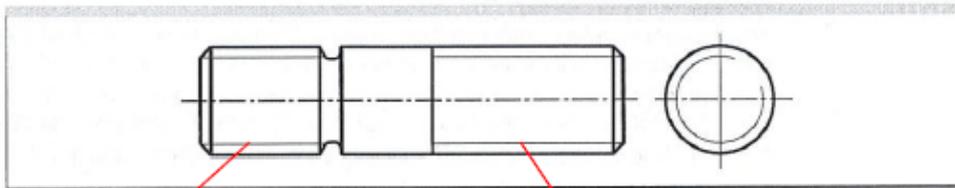
- accessibilità da un solo lato;
- foro cieco filettato;
- danneggiamento madrevite;
- costo foro filettato;
- ingombro su un solo lato;
- giochi.

Vite prigioniera



Caratteristiche:

- accessibilità da un solo lato;
- foro cieco filettato;
- no danneggiamento madrevite;
- costo foro filettato;
- ingombro su un solo lato;
- giochi.

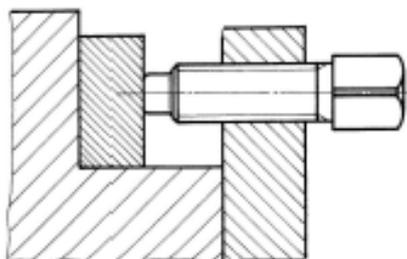


gambo

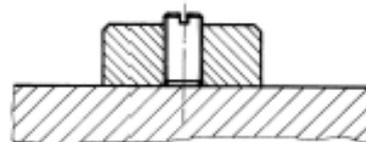
radice

Soluzioni costruttive

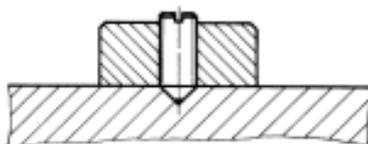
- In questa trasparenza sono riportati altri esempi di utilizzo di organi unificati filettati.
- Nelle viti di pressione la vite esercita una forza impedendo il mutuo scorrimento dei due pezzi. Il grano di fermo può funzionare in maniera analoga ovvero può alloggiare su un opportuno incavo. Il grano di guida consente lo scorrimento di un pezzo lungo un'opportuna scanalatura ricavata sull'altro.



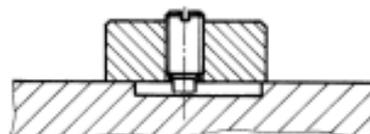
Vite di pressione



Grano di pressione



Grano di fermo



Grano di guida