



La Vis Autoformeuse
Pour Thermoplastiques

VIS POLYMATE30

EFFICACITÉ DE POLYMATE30 CONNECTIONS

L'assemblage direct avec la Polymate30 rend possible des designs plats et paroi mince. Cela conduit à l'économie de matière et temps de cycle réduit pendant le moulage par injection. Donc, la qualité de Polymate30 joint et le composant de fixation permet une réduction des coûts considérable.

LES FORCES RADIALES

- Force radiale minimal est égale à un stress radiale minimal
- Grand component axial pour écoulement optimal du matériau dans le fond du filetage en retrait

VOLUME DE DÉPLACEMENT

- Grande profondeur de filetage pour un mieux capacité portante.
- Couple d'installation réduit en raison d'un levier plus faible avec le même volume de déplacement.

LES CONSIDÉRATIONS POUR L'INGÉNIEUR DE DESIGN

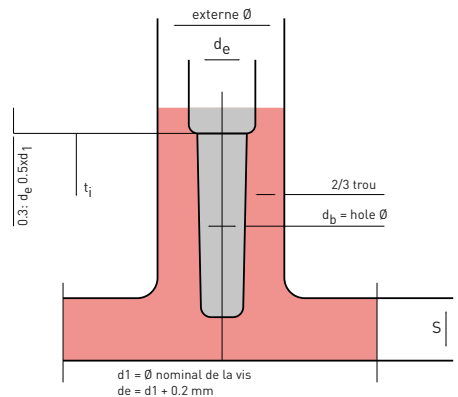
La géométrie faut correspondre à la recommandation de conception illustrée. Si le stress résiduel, les cavités, les marques d'éviers, les cycles d'injection élargis, etc. sont possibles pour des épaisseurs de paroi différente, seulement le couple transversal de la tête doit être changé.

La contrainte de cisaillement se produisant dans le bossage lors de l'assemblage peut ne pas s'étendre de façon inadmissible, et pour cette raison, la séquence suivante doit être respectée :

- Diminuer le diamètre du bossage externe
 - Augmenter le diamètre du trou de vis. Cela conduit pour une diminution sur la capacité axiale de charge, qui peut être compensé par
 - Profondeur d'installation augmentée pour transférer le degré de résistance requis.
- Dans un cas de changement, une évolution de la pièce doit toujours être effectuée.



La vis Polymate30 avec flanc 30° angle et racine filetée encastrée



Le trou d'équilibrage est d'une importance particulière car il assure une répartition favorable des contraintes de bord



Pour plus d'information veuillez contacter:

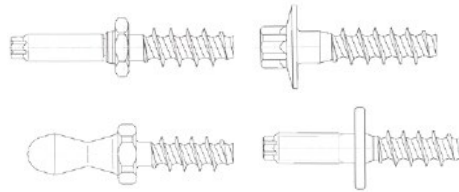
phone: Houston 832-871-5481 • Stuttgart 0711 2225 4129 • Istanbul +90 216 418 55 79

sales@kebafastenings.com ■ kebabfastenings.com

REVÊTEMENTS SANS CHROME VI

- zingué, bleu passivé
- zinc bleu / passivation en couches épaisses
- zinc / passivation en couches épaisses
- ZnFe, ZnNi, passivé clair (avec et sans scellage / revêtement supérieur)
- ZnFe, ZnNi, passivé noir (avec et sans scellage / revêtement supérieur)
- Revêtements de zinc lamellaire (avec et sans scellage / revêtement supérieur / argent et noir)
- Options de revêtement supplémentaires sur demande

CONCEPTION SPÉCIALE / EXEMPLES



MATÉRIAU DE VIS

- Through hardened steel
- Stainless Steel and
- other materials upon request

GAMME DE FABRICATION DE VIS POLYMATE30

KEBA Vis Polymate	2.20	2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	10.00
Longueur nominale Ø										
3 ± 0.30										
3,5 ± 0.38										
4 ± 0.38										
4,5 ± 0.38	■									
5 ± 0.38	■	■								
6 ± 0.38	■	■	■							
7 ± 0.45	■	■	■	■						
8 ± 0.45	■	■	■	■	■					
10 ± 0.45	■	■	■	■	■	■				
12 ± 0.55	■	■	■	■	■	■	■			
14 ± 0.55	■	■	■	■	■	■	■	■		
16 ± 0.55	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
18 ± 0.55	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
20 ± 0.65	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
22 ± 0.65	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
25 ± 0.65	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
30 ± 0.65	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
35 ± 0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
40 ± 0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
50 ± 0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
60 ± 0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
70 ± 0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
80 ± 0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
90 ± 0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
100 ± 0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Production avec filetage partiel possible