

# Viti rullate trapezoidali

## Viti in acciaio al carbonio



**Trapezio** Viti di Manovra

### Caratteristiche costruttive e prestazionali

Viti di manovra rullate a profilo di filetto Trapezoidale. Gli azionamenti con viti di manovra rullate rappresentano una soluzione economica ed efficace per costruzioni nei settori del serraggio, del posizionamento e dell'avanzamento.

### Impieghi consigliati

#### Gamma RAT

Vasto campo di impiego negli azionamenti finalizzati al serraggio od alla manovra di elevati carichi con ridotte velocità di avanzamento. La versione a due principi raddoppia la velocità di avanzamento e trova largo impiego negli azionamenti economici per i settori del posizionamento.

#### Gamma RAT High Carbon Precision (RATHCP)

Utilizzo negli azionamenti finalizzati al posizionamento ove è richiesta precisione e qualità. La versione a due principi raddoppia la velocità di avanzamento e trova impiego negli azionamenti per i settori del posizionamento.



### Precisione di passo

La gamma RAT è realizzata in classe C8 (0,100mm / 300 mm) mentre la gamma RATHCP in classe C7 (0,050mm / 300 mm). Il controllo è effettuato "on process" mediante strumentazione digitale a garanzia del mantenimento dei valori prefissati.

### Linearità

La linearità è controllata con procedure qualitative a garanzia del mantenimento dei valori prefissati.

### Caratteristiche meccaniche materia prima

#### Acciaio al carbonio C20

Garantisce buoni risultati di durezza superficiale sul filetto e presenta ottima lavorabilità ad asportazione.

#### Acciaio al carbonio C45

Garantisce eccellenti risultati di durezza superficiale sul filetto e del nocciolo. Ottime caratteristiche di temprabilità.

Dati Tecnici	Gamme RAT - RATHCP
Filettatura	Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04
Tolleranza filettatura	7e
Numero di principi	1 - 2
Diametri disponibili:	
1 principio	10 - 80 mm
2 principi	12 - 40 mm
Passi disponibili:	
1 principio	3 - 10 mm
2 principi	6 - 14 mm
Senso di rotazione:	
1 principio	destro e sinistro
2 principi	destro
Lunghezza max:	3000 mm - 6000 mm
Classe di Precisione ISO 3408-3 :	
1 principio	RAT = C8 = 0,100 mm su 300 mm RATHCP = C7 = 0,050 mm su 300 mm
2 principi	RAT = C8 = 0,100 mm su 300 mm
Linearità:	
1 principio	RAT = 0,10 - 0,50 mm su 300 mm RATHCP = 0,03 - 0,10 mm su 300 mm
2 principi	RAT = 0,10 - 0,50 mm su 300 mm RATHCP = 0,03 - 0,10 mm su 300 mm



# Viti rullate trapezoidali

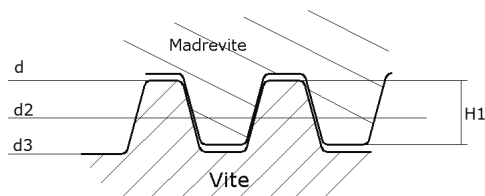
## Viti in acciaio al carbonio

### Gamma RAT

**Trapezio**

#### Caratteristiche Tecniche

Materia prima	C22E 1.1151 Acciaio al carbonio C20
Principi di filetto	l
Classe di precisione	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm fino al Tr18x04 6000 mm dal Tr20x04



Tolleranza filettatura: 7e

Profilo Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04

Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica a (1)	rendimento g (2)	H1 mm (3)	momento d'inertzia	momento di resistenza	massa Kg/m
			min	max	min	max							
RAT1003ID	Tr10x03	DX	9,764	10,000	8,191	8,415	0,5	6°24'	0,51	1,5	0,0057	0,02	0,45
RAT1003IS	Tr10x03 LH	SX	9,764	10,000	8,191	8,415	0,5	6°24'	0,51	1,5	0,0057	0,02	0,45
RAT1203ID	Tr12x03	DX	11,764	12,000	10,191	10,415	0,5	5°12'	0,46	1,5	0,02	0,047	0,65
RAT1203IS	Tr12x03 LH	SX	11,764	12,000	10,191	10,415	0,5	5°12'	0,46	1,5	0,02	0,047	0,65
RAT1404ID	Tr14x04	DX	13,700	14,000	11,640	11,905	0,5	6°03'	0,5	2	0,03	0,067	0,89
RAT1404IS	Tr14x04 LH	SX	13,700	14,000	11,640	11,905	0,5	6°03'	0,5	2	0,03	0,067	0,89
RAT1604ID	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	0,46	2	0,068	0,124	1,2
RAT1604IS	Tr16x04 LH	SX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	0,46	2	0,068	0,124	1,2
RAT1804ID	Tr18x04	DX	17,700	18,000	15,640	15,905	0,3	4°33'	0,43	2	0,133	0,206	1,58
RAT1804IS	Tr18x04 LH	SX	17,700	18,000	15,640	15,905	0,3	4°33'	0,43	2	0,133	0,206	1,58
RAT2004ID	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	0,4	2	0,238	0,318	2,01
RAT2004IS	Tr20x04 LH	SX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	0,4	2	0,238	0,318	2,01
RAT2205ID	Tr22x05	DX	21,665	22,000	19,114	19,394	0,2	4°40'	0,43	2,5	0,285	0,366	2,35
RAT2205IS	Tr22x05 LH	SX	21,665	22,000	19,114	19,394	0,2	4°40'	0,43	2,5	0,285	0,366	2,35
RAT2405ID	Tr24x05	DX	23,665	24,000	21,094	21,394	0,2	4°14'	0,41	2,5	0,465	0,526	3,1
RAT2505ID	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	0,4	2,5	0,53	0,61	3,1
RAT2505IS	Tr25x05 LH	SX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	0,4	2,5	0,53	0,61	3,1
RAT2805ID	Tr28x05	DX	27,665	28,000	25,094	25,394	0,1	3°34'	0,37	2,5	1,055	0,976	3,75
RAT2805IS	Tr28x05 LH	SX	27,665	28,000	25,094	25,394	0,1	3°34'	0,37	2,5	1,055	0,976	3,75
RAT3006ID	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	0,4	3	1,135	1,03	4,52
RAT3006IS	Tr30x06 LH	SX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	0,4	3	1,135	1,03	4,52
RAT3206ID	Tr32x06	DX	31,625	32,000	24,463	25,000	0,1	3°45'	0,39	3	1,610	1,34	4,55
RAT3506ID	Tr35x06	DX	34,625	35,000	31,547	31,882	0,1	3°25'	0,36	3	2,68	2,04	6,34
RAT3506IS	Tr35x06 LH	SX	34,625	35,000	31,547	31,882	0,1	3°25'	0,36	3	2,68	2,04	6,34
RAT3606ID	Tr36x06	DX	35,625	36,000	32,547	32,882	0,1	3°18'	0,36	3	2,67	2,13	6,71
RAT3606IS	Tr36x06 LH	SX	35,625	36,000	32,547	32,882	0,1	3°18'	0,36	3	2,67	2,13	6,71
RAT4007ID	Tr40x07	DX	39,575	40,000	36,020	36,375	0,1	3°30'	0,37	3,5	4,25	2,79	8,21
RAT4007IS	Tr40x07 LH	SX	39,575	40,000	36,020	36,375	0,1	3°30'	0,37	3,5	4,25	2,79	8,21
RAT4508ID	Tr45x08	DX	44,550	45,000	40,493	40,868	0,1	3°33'	0,35	4	7,32	4,21	10,35
RAT4508IS	Tr45x08 LH	SX	44,550	45,000	40,493	40,868	0,1	3°33'	0,35	4	7,32	4,21	10,35
RAT5008ID	Tr50x08	DX	49,550	50,000	45,468	45,868	0,1	3°10'	0,34	4	11,71	5,96	13,05
RAT5008IS	Tr50x08 LH	SX	49,550	50,000	45,468	45,868	0,1	3°10'	0,34	4	11,71	5,96	13,05
RAT5509ID	Tr55x09	DX	54,500	55,000	49,935	50,360	0,1	3°03'	0,33	4,5	19,9	8,88	15,41
RAT6009ID	Tr60x09	DX	59,500	60,000	54,935	55,360	0,2	2°57'	0,33	4,5	26,4	11	18,65
RAT6009IS	Tr60x09 LH	SX	59,500	60,000	54,935	55,360	0,3	2°57'	0,33	4,5	26,4	11	18,65
RAT7010ID	Tr70x10	DX	69,470	70,000	64,425	64,850	0,3	2°48'	0,32	5	51,8	18,2	26,05
RAT8010ID	Tr80x10	DX	79,470	80,000	74,425	74,850	0,3	2°25'	0,29	5	98,9	29,5	34,7

(1) Angolo di spirale del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $\mu = 0,1$ . Nella documentazione tecnica MONTESI sono disponibili anche i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.



I dati riportati si intendono informativi e non impegnativi. Si riserva la facoltà da parte del produttore di apportare modifiche, tra variazioni alle caratteristiche dei prodotti senza obbligo di preavviso. Non è consentita la riproduzione cartacea od elettronica del presente catalogo senza preventiva autorizzazione.

# Viti rullate trapezoidali

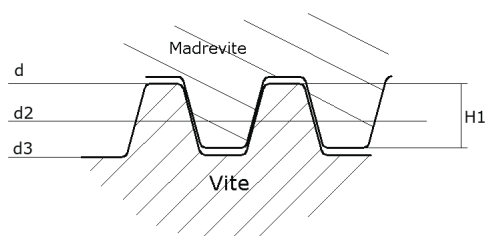
## Viti in acciaio al carbonio

### Gamma RAT 2 principi



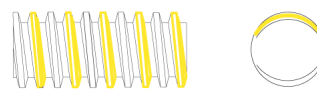
I dati riportati si intendono informativi e non impegnativi. Si riserva la facoltà da parte del produttore di apportare modifiche e/o variazioni alle caratteristiche dei prodotti senza obbligo di preavviso. Non è consentita la riproduzione cartacea od elettronica del presente catalogo senza preventiva autorizzazione.

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	C22E I.1151 Acciaio al carbonio C20
Principi di filetto	2
Classe di precisione	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Tolleranza filettatura: 7e

Profilo Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04



Filettatura a due principi di filetto

Passo elica 360° = passo filetto x 2

Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica a (1)	rendimento g (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale $I_y$ [10 <sup>4</sup> mm <sup>4</sup> ]	momento di resistenza 10 <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	massa Kg/m
			min	max	min	max							
RAT12062D	Tr12x06 (P3)	DX	11,764	12,000	10,164	10,415	0.5	10°21'	0.6	1.5	0.02	0.047	0.65
RAT14082D	Tr14x08 (P4)	DX	13,700	14,000	11,608	11,905	0.5	12°03'	0.6	2	0.03	0.067	0.89
RAT16082D	Tr16x08 (P4)	DX	15,700	16,000	13,608	13,905	0.3	10°21'	0.6	2	0.068	0.124	1.2
RAT18082D	Tr18x08 (P4)	DX	17,700	18,000	15,608	15,905	0.3	9°03'	0.58	2	0.133	0.206	1.58
RAT20082D	Tr20x08 (P4)	DX	19,700	20,000	17,608	17,905	0.2	8°03'	0.56	2	0.238	0.318	2.01
RAT22102D	Tr22x10 (P5)	DX	21,665	22,000	19,080	19,394	0.2	9°16'	0.58	2.5	0.285	0.366	2.35
RAT25102D	Tr25x10 (P5)	DX	24,665	25,000	22,080	22,394	0.2	8°03'	0.58	2.5	0.53	0.61	3.1
RAT30122D	Tr30x12 (P6)	DX	29,625	30,000	26,507	26,882	0.2	8°03'	0.57	3	1.135	1.03	4.52
RAT40142D	Tr40x14 (P7)	DX	39,575	40,000	35,977	36,375	0.2	7°01'	0.53	3.5	4.25	2.79	8.21

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $\mu = 0,1$ . Nella documentazione tecnica MONTESI sono disponibili anche i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.



# Viti rullate trapezoidali

## Viti di precisione in C45

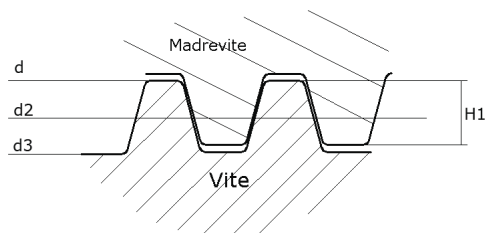
### Gamma RAT HC Precision



#### Trapezio Caratteristiche Tecniche

Materia prima C45E I.0503 Acciaio al carbonio C45

Principi di filetto	I
Classe di precisione	C7 = 0,050 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Tolleranza filettatura: 7e

Profilo Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04

Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica a (1)	rendimento g (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale Iy [10 <sup>4</sup> mm <sup>4</sup> ]	momento di massa resistenza 10 <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	Kg/m
			min	max	min	max							
RATHCP1604ID	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0.1	5°12'	0.46	2	0.068	0.124	1,2
RATHCP2004ID	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0.07	4°03'	0.4	2	0.238	0.318	2,01
RATHCP2505ID	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0.05	4°03'	0.4	2.5	0.53	0.61	3,1
RATHCP3006ID	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0.04	4°03'	0.4	3	1.135	1.03	4,52
RATHCP4007ID	Tr40x07	DX	39,575	40,000	36,020	36,375	0.03	3°30'	0.37	3.5	4.25	2.79	8,21
RATHCP5008ID	Tr50x08	DX	49,550	50,000	45,468	45,868	0.03	3°10'	0.34	4	11.71	5.96	13,05

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $\mu = 0,1$ . Nella documentazione tecnica MONTESI sono disponibili anche i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.



**MONTESI**  
Affidabilità Meccanica

I dati riportati si intendono informativi e non impegnativi. Si riserva la facoltà da parte del produttore di apportare modifiche e/o variazioni alle caratteristiche dei prodotti senza obbligo di preavviso. Non è consentita la riproduzione cartacea ed elettronica del presente catalogo senza preventivo autorizzazione.

# Viti rullate trapezoidali

## Viti di precisione in C45

### Gamma RAT HC Precision 2 principi

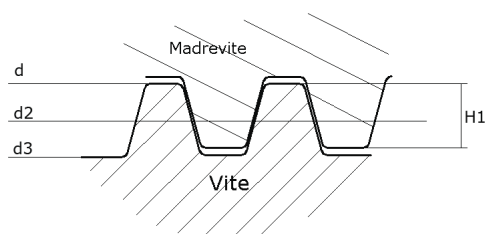


**Trapezio** Multistart *Viti di manovra*

11

I dati riportati si intendono informativi e non impegnativi. Si riserva la facoltà da parte del produttore di apportare modifiche e/o variazioni alle caratteristiche dei prodotti senza obbligo di preavviso. Non è consentita la riproduzione cartacea od elettronica del presente catalogo senza preventiva autorizzazione.

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	C45E I.0503 Acciaio al carbonio C45
Principi di filetto	2
Classe di precisione	C7 = 0,050 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Tolleranza filettatura: 7e

Profilo Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04



Filettatura a due principi di filetto

Passo elica 360° = passo filetto x 2

Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica a (1)	rendimento g (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale $I_y [10^4 \text{ mm}^4]$	momento di resistenza $10^3 \text{ mm}^3$	massa Kg/m
			min	max	min	max							
RATHCP16082D	Tr16x08 (P4)	DX	15,700	16,000	13,608	13,905	0,1	10°21'	0.6	2	0.068	0.124	1.2
RATHCP20082D	Tr20x08 (P4)	DX	19,700	20,000	17,608	17,905	0,07	8°03'	0.56	2	0.238	0.318	2.01
RATHCP25102D	Tr25x10 (P5)	DX	24,665	25,000	22,080	22,394	0,05	8°03'	0.58	2.5	0.53	0.61	3.1
RATHCP30122D	Tr30x12 (P6)	DX	29,625	30,000	26,507	26,882	0,04	8°03'	0.57	3	1.135	1.03	4.52
RATHCP40142D	Tr40x14 (P7)	DX	39,575	40,000	35,977	36,375	0,03	7°01'	0.53	3.5	4.25	2.79	8.21

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $\mu = 0,1$ . Nella documentazione tecnica MONTESI sono disponibili anche i dati di RENDIMENTO REALE ottenuti sperimentalmente con prove di laboratorio.

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.



**Trapezio**  
Heavy

Viti di Manovra

# Viti rullate trapezoidali

## Viti in acciaio ad alta resistenza

### Caratteristiche costruttive e prestazionali

Viti di serraggio rullate a profilo di filetto Trapezoidale. Classe di resistenza 8.8, con elevatissime prestazioni di durezza nocciolo e fianco di filetto.

Prestazioni:

- Caratteristiche meccaniche della materia prima in classe di resistenza 8.8

- Assenza di trattamento termico sul prodotto ottenuto con relativa:

- \* economia di costi

- \* eliminazione delle fasi di raddrizzatura post-trattamento

- Superiore resistenza all'usura

- Compatibilità con trattamenti superficiali

- Ottima lavorabilità meccanica e saldabilità

Test comparativi con viti rullate in acciaio al carbonio hanno dimostrato:

- test di rottura a carico in **trazione**: **+31%**

- test sulla **durezza** superficiale della parete filetto: **+11%**



### Impieghi consigliati

Esigenze di serraggio con azione di regolazione e blocco dei carichi in situazione statica.

### Madreviti

E' consigliato l'utilizzo in accoppiata con madreviti in acciaio a lunghezza maggiorata (MACXL) per aumentare la superficie di appoggio filetti anche su diametri ridotti.

### Caratteristiche meccaniche materia prima

#### Acciaio ETG25

Acciaio speciale in classe di resistenza 8.8 allo stato di fornitura. L'azione di deformazione a freddo determinata dalla filettatura rullata aumenta ulteriormente la resistenza dei fianchi di filetto. Ottima lavorabilità meccanica e saldabilità.

Dati Tecnici	Gamma RAT Heavy
Filettatura	Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04
Tolleranza filettatura	7e
Numero di principi	1
Diametri disponibili:	16- 30 mm
Passi disponibili:	4 -6 mm
Senso di rotazione:	destro e sinistro
Lunghezza max:	3000 mm
Classe di Precisione ISO 3408-3 :	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Linearità:	0,10 - 0,50 mm su 300 mm



**MONTESI**  
Affidabilità Meccanica

W

# Viti rullate trapezoidali

## Viti acciaio ad alta resistenza

### Gamma RAT Heavy

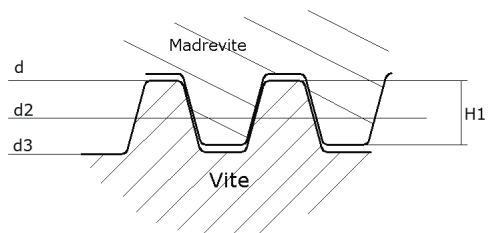


**Trapezio Heavy** Viti di manovra

13

I dati riportati si intendono informativi e non impegnativi. Si riserva la facoltà da parte del produttore di apportare modifiche e/o variazioni alle caratteristiche dei prodotti senza obbligo di preavviso. Non è consentita la riproduzione cartacea od elettronica del presente catalogo senza preventiva autorizzazione.

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	Acciaio ETG25
Principi di filetto	I
Classe di precisione	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Tolleranza filettatura: 7e

Profilo Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04

Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica a (1)	H1 mm (2)	massa Kg/m
			min	max	min	max				
RATH16041D	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	2	1,2
RATH16041S	Tr16x04 LH	SX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	2	1,2
RATH20041D	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	2	1,98
RATH20041S	Tr20x04 LH	SX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	2	1,98
RATH25051D	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	2,5	3,06
RATH25051S	Tr25x05 LH	SX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	2,5	3,06
RATH30061D	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	3	4,47
RATH30061S	Tr30x06 LH	SX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	3	4,47

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.



**Inox**  
System

Viti di Manovra

# Viti rullate trapezoidali

## Viti in acciaio inox

### Caratteristiche costruttive e prestazionali

Viti di manovra rullate in acciaio inossidabile a profilo di filetto Trapezoidale. Gli azionamenti con viti in acciaio Inox rappresentano un'ottima soluzione per serraggi ed avanzamenti in ambienti operativi meccanicamente difficili a contatto con agenti ossidanti e corrosivi.

### Impieghi consigliati

#### Gamma RIT304

Impiego negli azionamenti finalizzati al serraggio od alla manovra con elevati carichi e ridotte velocità di avanzamento in ambienti umidi ed ossidanti. La versione a due principi raddoppia la velocità di avanzamento e trova impiego nel posizionamento in ambienti aggressivi ove non è richiesta estrema precisione. Indicata per soluzioni nel settore nautico.

#### Gamma RIT316

Impiego negli azionamenti finalizzati alla manovra od al posizionamento in ambienti altamente aggressivi. Indicata per soluzioni nei settori agroalimentare, chimico, farmaceutico, petrolifero, tessile, cartario.



### Inox system

Le gamme RIT304 e RIT316 possono essere accoppiate a madreviti modulari con boccola in acciaio Inox ed inserto filettato in materiale plastico (SWAP). Questa rappresenta un'ottima soluzione per un buon rendimento del sistema in azionamenti finalizzati all'avanzamento e posizionamento.

### Caratteristiche meccaniche materia prima

#### Acciaio Inox A2 Aisi304 I.4301

Buona resistenza alla corrosione degli agenti atmosferici, buona lavorabilità, ottima saldabilità.

#### Acciaio Inox A4 Aisi316 I.4401

Eccellente resistenza alla corrosione ed alle aggressioni chimiche acide-alcaline, buona saldabilità.

Dati Tecnici	Gamme RIT304 - RIT316
Filettatura	Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04
Tolleranza filettatura	7e
Numero di principi	RIT304: 1 - 2 RIT316: 1
Diametri disponibili:	
1 principio	RIT304 : 12 - 60 mm RIT316 : 12 - 40 mm
2 principi	RIT304 : 16 - 40 mm
Passi disponibili:	
1 principio	3 - 9 mm
2 principi	8 - 14 mm
Senso di rotazione:	
1 principio	destro e sinistro
2 principi	destro
Lunghezza max:	3000 mm
Classe di Precisione ISO 3408-3 :	
1 principio	RIT304 = C8 = 0,100 mm su 300 mm RIT316 = C8 = 0,100 mm su 300 mm
2 principi	RIT304 = C10 = 0,200 mm/300 mm
Linearità:	
RIT 304	0,10 - 0,50 mm su 300 mm
RIT 316	0,10 - 0,50 mm su 300 mm



# Viti rullate trapezoidali

## Viti in acciaio inox Aisi304

### Gamma RIT304

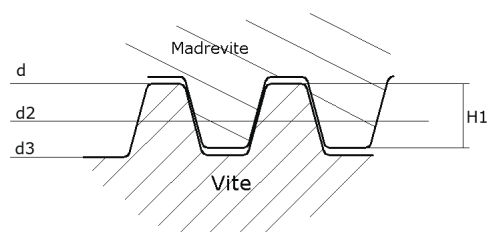


Viti di manovra

15

I dati riportati si intendono informativi e non impegnativi. Si riserva la facoltà da parte del produttore di apportare modifiche e/o variazioni alle caratteristiche dei prodotti senza obbligo di preavviso. Non è consentita la riproduzione cartacea od elettronica del presente catalogo senza preventiva autorizzazione.

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	I.4301 Acciaio Inox A2 Aisi304
Principi di filetto	1
Classe di precisione	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Tolleranza filettatura: 7e

Profilo Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04

Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica a (1)	rendimento g (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale ly [10 <sup>4</sup> mm <sup>4</sup> ]	momento di resistenza 10 <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	massa Kg/m
			min	max	min	max							
RIT12031D	Tr12x03	DX	11,764	12,000	10,191	10,415	0,5	5°12'	0,46	1,5	0,02	0,047	0,65
RIT12031S	Tr12x03 LH	SX	11,764	12,000	10,191	10,415	0,5	5°12'	0,46	1,5	0,02	0,047	0,65
RIT14041D	Tr14x04	DX	13,700	14,000	11,640	11,905	0,5	6°03'	0,5	2	0,03	0,067	0,89
RIT14041S	Tr14x04 LH	SX	13,700	14,000	11,640	11,905	0,5	6°03'	0,5	2	0,03	0,067	0,89
RIT16041D	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	0,46	2	0,068	0,124	1,2
RIT16041S	Tr16x04 LH	SX	15,700	16,000	13,640	13,905	0,3	5°12'	0,46	2	0,068	0,124	1,2
RIT18041D	Tr18x04	DX	17,700	18,000	15,640	15,905	0,3	4°33'	0,43	2	0,133	0,206	1,58
RIT18041S	Tr18x04 LH	SX	17,700	18,000	15,640	15,905	0,3	4°33'	0,43	2	0,133	0,206	1,58
RIT20041D	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	0,4	2	0,238	0,318	2,05
RIT20041S	Tr20x04 LH	SX	19,700	20,000	17,640	17,905	0,2	4°03'	0,4	2	0,238	0,318	2,05
RIT25051D	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	0,4	2,5	0,53	0,61	3,1
RIT25051S	Tr25x05 LH	SX	24,665	25,000	22,094	22,394	0,2	4°03'	0,4	2,5	0,53	0,61	3,1
RIT30061D	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	0,4	3	1,135	1,03	4,52
RIT30061S	Tr30x06 LH	SX	29,625	30,000	26,547	26,882	0,1	4°03'	0,4	3	1,135	1,03	4,52
RIT35061D	Tr35x06	DX	34,625	35,000	31,547	31,882	0,1	3°25'	0,36	3	2,68	2,04	6,37
RIT35061S	Tr35x06 LH	SX	34,625	35,000	31,547	31,882	0,1	3°25'	0,36	3	2,68	2,04	6,37
RIT40071D	Tr40x07	DX	39,575	40,000	36,020	36,375	0,1	3°30'	0,37	3,5	4,25	2,79	8,12
RIT40071S	Tr40x07 LH	SX	39,575	40,000	36,020	36,375	0,1	3°30'	0,37	3,5	4,25	2,79	8,12
RIT50081D	Tr50x08	DX	49,550	50,000	45,468	45,868	0,1	3°10'	0,34	4	11,71	5,96	13,05
RIT60091D	Tr60x09	DX	59,500	60,000	54,935	55,360	0,2	2°57'	0,33	4,5	26,4	11	18,65

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $\mu = 0,1$ .

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.



**MONTESI**  
Affidabilità Meccanica



**Inox**  
System

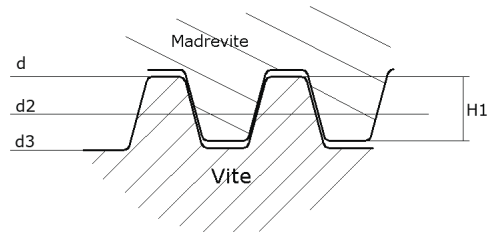
Viti di Manovra

# Viti rullate trapezoidali

## Viti in acciaio inox Aisi304

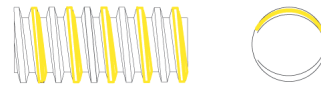
### Gamma RIT304 2 principi

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	I.4301 Acciaio Inox A2 Aisi304
Principi di filetto	2
Classe di precisione	C10 = 0,200 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Tolleranza filettatura: 7e

Profilo Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04



Filettatura a due principi di filetto

Passo elica 360° = passo filetto x 2

Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica a (1)	rendimento g (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale $I_y$ [ $10^4 \text{ mm}^4$ ]	momento di resistenza $10^3 \text{ mm}^3$	massa Kg/m
			min	max	min	max							
RIT16082D	Tr16x08 (P4)	DX	15,700	16,000	13,608	13,905	0.3	10°21'	0.6	2	0.068	0.124	1.2
RIT20082D	Tr20x08 (P4)	DX	19,700	20,000	17,608	17,905	0.2	8°03'	0.56	2	0.238	0.318	2.05
RIT25102D	Tr25x10 (P5)	DX	24,665	25,000	22,080	22,394	0.2	8°03'	0.58	2.5	0.53	0.61	3.1
RIT30122D	Tr30x12 (P6)	DX	29,625	30,000	26,507	26,882	0.2	8°03'	0.57	3	1.135	1.03	4.52
RIT40142D	Tr40x14 (P7)	DX	39,575	40,000	35,977	36,375	0.2	7°01'	0.53	3.5	4.25	2.79	8.12

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $\mu = 0,1$ .

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.



**MONTESI**  
Affidabilità Meccanica

W

# Viti rullate trapezoidali

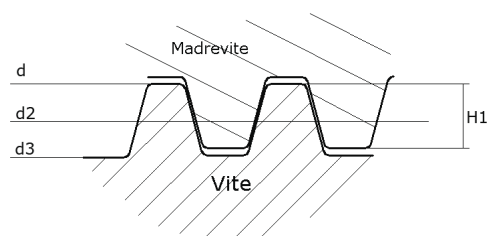
## Viti in acciaio inox Aisi316

### Gamma RIT316



Viti di manovra

Caratteristiche Tecniche	
Materia prima	I.4401 Acciaio Inox A4 Aisi316
Principi di filetto	1
Classe di precisione	C8 = 0,100 mm su 300 mm
Lunghezza massima	3000 mm



Tolleranza filettatura: 7e

Profilo Trapezio DIN 103 UNI-ISO 2901-04

Codice Articolo	Filetto	Verso	d		d2		Linearità	Angolo elica a (1)	rendimento g (2)	H1 mm (3)	momento d'inerzia superficiale $I_y [10^4 \text{ mm}^4]$	momento di resistenza $10^3 \text{ mm}^3$	massa Kg/m
			min	max	min	max							
RIT31612031D	Tr12x03	DX	11,764	12,000	10,191	10,415	0.5	5°12'	0.46	1.5	0.02	0.047	0.65
RIT31612031S	Tr12x03 LH	SX	11,764	12,000	10,191	10,415	0.5	5°12'	0.46	1.5	0.02	0.047	0.65
RIT31616041D	Tr16x04	DX	15,700	16,000	13,640	13,905	0.3	5°12'	0.46	2	0.068	0.124	1.2
RIT31616041S	Tr16x04 LH	SX	15,700	16,000	13,640	13,905	0.3	5°12'	0.46	2	0.068	0.124	1.2
RIT31620041D	Tr20x04	DX	19,700	20,000	17,640	17,905	0.2	4°03'	0.4	2	0.238	0.318	2.05
RIT31620041S	Tr20x04 LH	SX	19,700	20,000	17,640	17,905	0.2	4°03'	0.4	2	0.238	0.318	2.05
RIT31625051D	Tr25x05	DX	24,665	25,000	22,094	22,394	0.2	4°03'	0.4	2.5	0.53	0.61	3.1
RIT31625051S	Tr25x05 LH	SX	24,665	25,000	22,094	22,394	0.2	4°03'	0.4	2.5	0.53	0.61	3.1
RIT31630061D	Tr30x06	DX	29,625	30,000	26,547	26,882	0.1	4°03'	0.4	3	1.135	1.03	4.52
RIT31630061S	Tr30x06 LH	SX	29,625	30,000	26,547	26,882	0.1	4°03'	0.4	3	1.135	1.03	4.52
RIT31640071D	Tr40x07	DX	39,575	40,000	36,020	36,375	0.1	3°30'	0.37	3.5	4.25	2.79	8.12
RIT31640071S	Tr40x07 LH	SX	39,575	40,000	36,020	36,375	0.1	3°30'	0.37	3.5	4.25	2.79	8.12

(1) Angolo di spira del diametro medio

(2) Rendimento teorico per la conversione di una rotazione in un movimento longitudinale con coefficiente di attrito  $\mu = 0,1$ .

(3) Dimensione radiale di appoggio fra dente vite e dente madrevite.