

Precisione di posizionamento

Per meglio soddisfare le esigenze dei clienti che utilizzano le viti trapezie come sistemi di posizionamento, produciamo viti con scostamento di passo secondo la seguente tabella.

Vite tipo	Classe di precisione	Scostamento di passo
KTS	100 (200 *)	+/- 0,100 mm ogni 300 mm di filetto
KUE	100 (200 *)	+/- 0,100 mm ogni 300 mm di filetto
KKA	50	+/- 0,050 mm ogni 300 mm di filetto
KSR	500	+/- 0,500 mm ogni 300 mm di filetto
KQX	200	+/- 0,200 mm ogni 300 mm di filetto
KEQ	200	+/- 0,200 mm ogni 300 mm di filetto
KRP	200	+/- 0,200 mm ogni 300 mm di filetto
KRE	200	+/- 0,200 mm ogni 300 mm di filetto
KAM	200	+/- 0,200 mm ogni 300 mm di filetto
KAF	200	+/- 0,200 mm ogni 300 mm di filetto

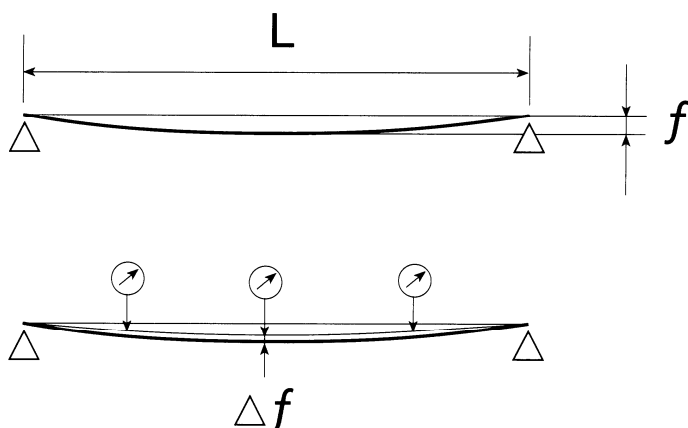
* Classe 200 per diametri maggiori di 80x10.

Rettilineità

Le viti “Conti” sono prodotte con rettilineità controllata.

La rettilineità delle viti viene valutata misurando la variazione del valore di freccia “ f ” quando la vite viene appoggiata alle estremità su due vincoli e messa in leggera rotazione.

Ad esempio la vite KKA Tr 30 A (vite con filettatura Tr 30 x 6 a 1 principio) ha rettilineità di 0,3 su 3.000 mm. Ciò significa che una vite Tr 30x6 lunga 3000 mm appoggiata su due vincoli all’estremità e posta in leggera rotazione, presenta una variazione di freccia “ Δf ” contenuta in 0,3 mm in ogni punto della vite.



f = freccia dovuta al peso proprio della vite

per vite da Tr 30x6 con $L = 3.000$ mm

Δf massima: 0,3 mm

Una buona rettilineità della vite permette un funzionamento con carico sempre centrato in asse, quindi distribuzione uniforme della pressione superficiale di contatto tra vite e chiocciola con conseguente scorrevolezza e regolarità della rotazione e della traslazione.