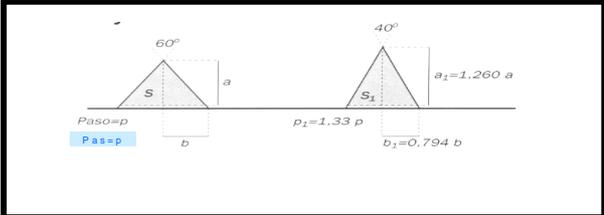
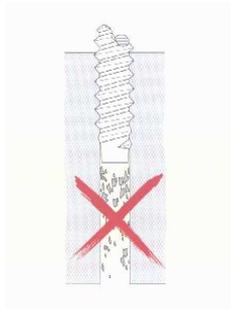
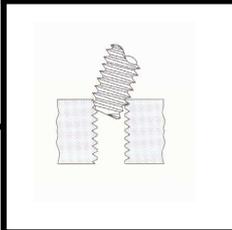


VIS POUR PLASTIQUE POLYPLAST



*Plus grande pénétration dans les matériaux.
Meilleure surface de contact avec le plastique.
Ecroû virtuel mieux formé.*

**Filet de 40° symétrique au lieu de 60°
Possibilité d'applications multiples**



Elimination de la possibilité d'abîmer les filets de l'écrou dû au mauvais alignement au début du vissage

Pourquoi le filet de 60° des vis à tôle n'est pas convenable pour l'assemblage des plastiques?
Formation de l'écrou par déformation : **haute tension radiale**
Pauvre pénétration du filet dans la matière : **petite tenue à l'arrachement**
Mauvaise qualité de l'écrou formé : **haute probabilité de foirer l'assemblage**
Petite surface de contact entre la vis et le matériau : **basse tenue au dévissage par vibrations.**

N°	Ø nominal	TC			TF			TFB			TCE				TH		THE			
		D	K	Empreinte	D	K	Empreinte	D	K	Empreinte	D	K	C	Empreinte	S	K	S	D	K	C
	2,2	4,0	1,4	1	3,8	1,2	1	3,8	1,2	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	2,5	4,2	1,8	1	5	1,7	1	5	1,7	1	6	1,4	0,5	1	-	-	-	-	-	-
4	3,0	5,6	2,2	1	5,5	1,7	1	5,5	1,7	1	7,5	1,5	0,5	1	5	1,5	5	6,4	2,5	0,5
6	3,5	6,9	2,6	2	6,5	2,2	2	6,5	2,2	2	8	1,6	0,5	2	6,5	2,3	6,5	7	2,5	0,5
7	4,0	7,5	2,8	2	7	2,3	2	7	2,3	2	9	2,2	0,7	2	7	2,3	6	8	2,8	0,5
8	4,5	8,2	3,05	2	7,5	2,4	2	7,5	2,4	2	10	2,6	1	2	7	2,8	7	9	3,1	0,5
10	5,0	8,2	3,05	2	8,1	2,8	2	8,1	2,8	2	10	2,6	1	2	8	3	7	10	3,6	0,7
14	6,0	10,8	3,93	3	10,8	3,6	3	10,8	3,6	3	12	3,6	1,1	3	8	4	8	10	4,5	0,7