



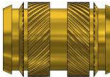
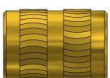

INSERTI PER PLASTICA






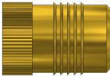
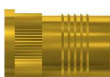
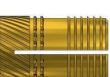
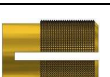
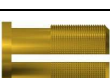
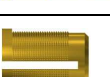
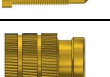
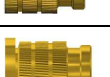
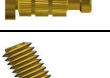

Azienda Certificata Sistema Qualità UNI EN ISO 9001:2015 Reg.3023-A

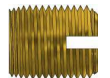


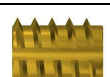


INDICE

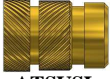

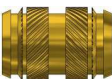
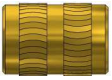
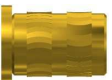


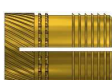
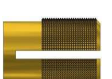

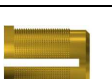

Inserimento a caldo		
	ATSUSL	6
	ATSHSL	6
	ATSUTC	7
	ATSUHL	8
	ATSHHL	8











Inseri per costampaggio		
	ATSUFTC	14
	ATSUPC	15
	ATSUCC	15

Inserimento a pressione		
	ATSUFL	9
	ATSHFL	9
	ATSUPLK	10
	ATSUBL	11
	ATSHBL	11
	ATSHBLR	11
	ATSUSP	12
	ATSHSP	12
	ATSUPTS	13
	ATSHPTS	13

Bussole autofilettanti		
	ATSU212	16
	ATSBAF212	16
	ATSBAF318	17
	ATSBAM	18

GUIDA ALLA SCELTA DELL'INSERTO

	Termoplastici duri PA – PPS- PBT – PC/ABS	Termoplastici medi ABS – PA – POM – PVC	Termoplastici teneri PP – PE – HDPE	Termoplastici amorfi PPO – PC	Termoindurenti	Poliesteri termoindurenti SMC – DMC – BMC	Schiume termoplastiche	Schiume trasparenti	Trazione
 ATSUSL	OK	OK	OK	OK caldo No ultrasuoni	NO	NO	+/-	NO	OK
 ATSHSL	OK	OK	OK	OK caldo No ultrasuoni	NO	NO	+/-	NO	OK
 ATSUTC	OK	OK	OK	OK caldo No ultrasuoni	NO	NO	+/-	NO	OK
 ATSUHL	+/-	+/-	NO	OK	NO	NO	+/-	NO	OK
 ATSHHL	+/-	+/-	NO	OK	NO	NO	+/-	NO	OK
 ATSUFL	NO	OK	OK	NO	NO	NO	NO	NO	+/-
 ATSHFL	NO	OK	OK	NO	NO	NO	NO	NO	+/-
 ATSUPLK	NO	OK	OK	NO	NO	NO	NO	NO	+/-
 ATSUBL	NO	NO	NO	NO	OK	NO	NO	NO	+/-
 ATSHBL	NO	NO	NO	NO	OK	NO	NO	NO	+/-
 ATSHBLR	NO	NO	NO	NO	OK	NO	NO	NO	+/-
 ATSUSP	NO	NO	NO	NO	OK	+/-	NO	NO	+/-

	Termoplastici duri PA – PPS- PBT – PC/ABS	Termoplastici medi ABS – PA – POM – PVC	Termoplastici teneri PP – PE – HDPE	Termoplastici amorfi PPO – PC	Termo indurenti	Poliesteri termoindurenti SMC – DMC – BMC	Schiume termoplastiche	Schiume trasparenti	Trazione
 ATSHSP	NO	NO	NO	NO	OK	+/-	NO	NO	+/-
 ATSUPTS	NO	NO	NO	NO	OK	+/-	NO	NO	+/-
 ATSHPTS	NO	NO	NO	NO	OK	+/-	NO	NO	+/-
 ATSUFTC	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
 ATSUPC	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
 ATSUCC	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
 ATSU212	+/-	OK	OK	NO	+/-	+/-	OK	OK	OK
 ATSBAF212	+/-	OK	OK	NO	+/-	+/-	OK	OK	OK
 ATSBAF318	+/-	OK	OK	NO	+/-	+/-	OK	OK	OK
 ATSBAM	OK	+/-	NO	NO	OK	OK	OK	OK	OK

ATSUSL - ATSHSL

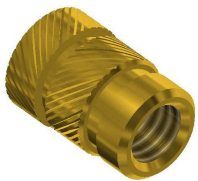
INSERIMENTO A CALDO

ATSUSL e **ATSHSL** sono inserti filettati in ottone da utilizzare su materiali termoplastici mediante l'inserimento a caldo o ultrasuoni.

Le godronature opposte ne garantiscono un'ottima tenuta alla trazione e torsione.

Possono anche essere inseriti in costampaggio.

ATSUSL



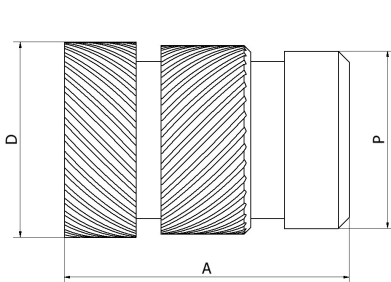
ATSHSL



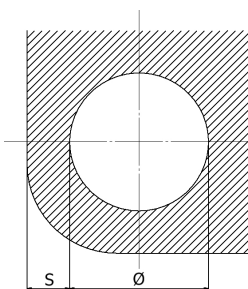
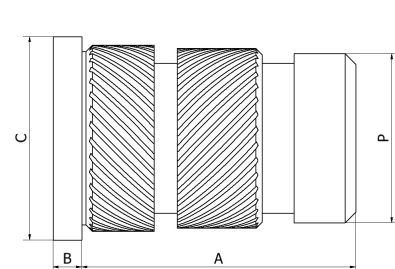
CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUSLM2 ATSHSLM2	M 2	4	0,53	4,8	3,6	3,1	3,2	1,3
ATSUSLM2,5 ATSHSLM2,5	M 2,5	5,7	0,61	5,5	4,6	3,9	4	1,6
ATSUSLM3 ATSHSLM3	M 3	5,7	0,61	5,5	4,6	3,9	4	1,6
ATSUSLM4 ATSHSLM4	M 4	8,1	0,91	7,1	6,3	5,5	5,6	2,1
ATSUSLM5 ATSHSLM5	M 5	9,5	1,09	7,9	7,1	6,3	6,4	2,6
ATSUSLM6 ATSHSLM6	M 6	12,7	1,35	9,5	8,7	7,9	8	3,3
ATSUSLM8 ATSHSLM8	M 8	12,7	1,35	11,1	10,2	9,5	9,6	4,5
ATSUSLM10 ATSHSLM10	M 10	12,7	1,6	14	12,6	11,8	11,9	6
ATSUSLM12 ATSHSLM12	M 12	15,9	2	19	16,7	15,8	16	8

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSUSL



ATSHSL



ATSUTC

INSERIMENTO A CALDO

ATSUTC è un inserto filettato in ottone con caratteristiche di tenuta superiori all'inserto ATSUSL dovuto alle sue zigrinature contrapposte e la presenza di flange zigrinate. La forma simmetrica dell'inserto è anche consigliata per l'inserimento in automatico.

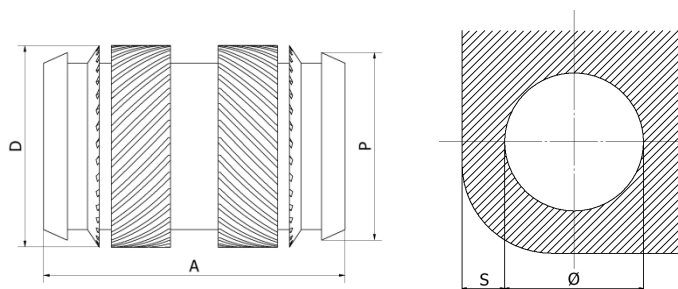
ATSUTC



CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUTCM2	M 2	4	/	/	3,5	3,1	3,2	1,3
ATSUTCM2,5	M 2,5	5,7	/	/	4,4	3,9	4	1,6
ATSUTCM3	M 3	5,7	/	/	4,4	3,9	4	1,6
ATSUTCM4	M 4	8,1	/	/	6,1	5,5	5,6	2,1
ATSUTCM5	M 5	9,5	/	/	6,8	6,3	6,4	2,6
ATSUTCM6	M 6	12,7	/	/	8,5	7,9	8	3,3
ATSUTCM8	M 8	12,7	/	/	10,0	9,5	9,6	4,5
ATSUTCM10	M 10	12,7	/	/	12,3	11,8	11,9	6
ATSUTCM12	M 12	15,9	/	/	16,3	15,8	16	8

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSUTC



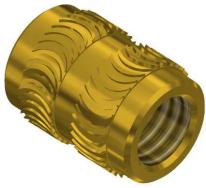
ATSUHL - ATSHHL

INSERIMENTO A CALDO

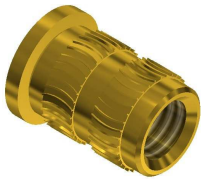
ATSUHL e ATSHHL sono inserti filettati in ottone per l'installazione su materiali termoplastici amorfi, sensibili all'intaglio.

Caratterizzati da zigrinature arrotondate, possono anche essere inseriti in costampaggio.

ATSUHL



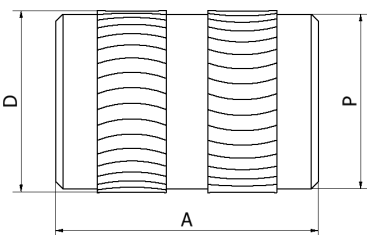
ATSHHL



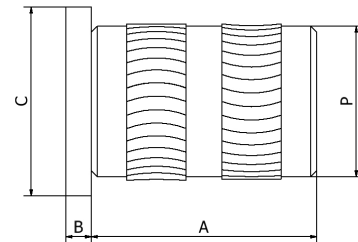
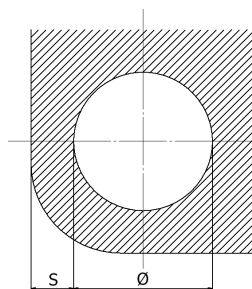
CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUHLM2 ATSHHLM2	M 2	3,9	0,51	4,8	3,5	3,1	3,2	1,4
ATSUHLM2,5 ATSHHLM2,5	M 2,5	5,8	0,58	5,5	4,4	3,9	4,0	1,8
ATSUHLM3 ATSHHLM3	M 3	5,8	0,58	5,5	4,4	3,9	4,0	1,8
ATSUHLM4 ATSHHLM4	M 4	8,1	0,89	7,1	6,1	5,5	5,6	2,4
ATSUHLM5 ATSHHLM5	M 5	9,5	1,07	7,9	6,9	6,3	6,4	2,8
ATSUHLM6 ATSHHLM6	M 6	12,7	1,32	9,5	8,5	7,9	8,0	3,6
ATSUHLM8 ATSHHLM8	M 8	12,7	1,32	11,1	10,0	9,5	9,6	5

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSUHL



ATSHHL



ATSUFL - ATSHFL

INSERIMENTO A PRESSIONE

ATSUFL e ATSHFL sono inserti filettati in ottone per l' inserimento a pressione, indicati per la maggior parte dei materiali termoplastici teneri e medi.

ATSUFL



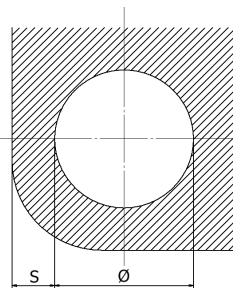
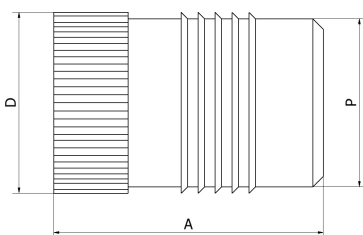
ATSHFL



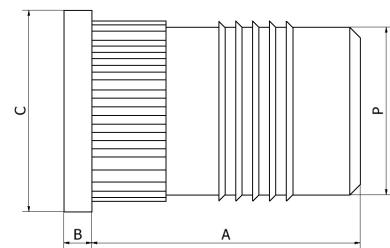
CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUFLM2 ATSHFLM2	M 2	3,9	0,51	4,8	3,5	3,1	3,2	1,4
ATSUFLM2,5 ATSHFLM2,5	M 2,5	5,8	0,58	5,5	4,4	3,9	4	1,8
ATSUFLM3 ATSHFLM3	M 3	5,8	0,58	5,5	4,4	3,9	4	1,8
ATSUFLM4 ATSHFLM4	M 4	8,1	0,89	7,1	6,1	5,5	5,6	2,4
ATSUFLM5 ATSHFLM5	M 5	9,5	1,07	7,9	6,9	6,3	6,4	2,8
ATSUFLM6 ATSHFLM6	M 6	12,7	1,32	9,5	8,5	7,9	8	3,6
ATSUFLM8 ATSHFLM8	M 8	12,7	1,32	11,1	10	9,5	9,6	5

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSUFL



ATSHFL



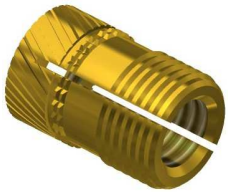
ATSUPLK

INSERIMENTO A PRESSIONE

ATSUPLK è un inserto filettato in ottone per l'installazione rapida su materiali termoplastici teneri e medi.

Dotato di alette e godronatura a differenza dell'inserto ATSUFL è caratterizzato da un intaglio verticale il quale dopo l'inserimento ha un leggero effetto auto frenante sulla vite.

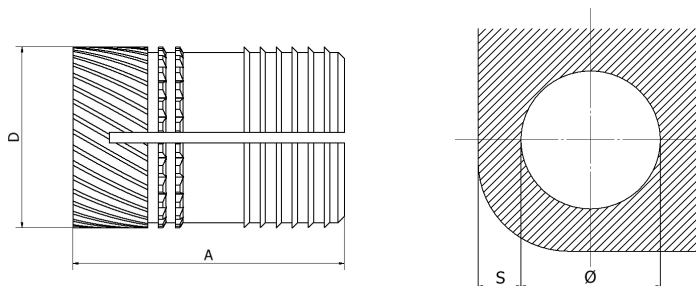
ATSUPLK



CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUPLKM2	M 2	4	/	/	3,5	/	3,2	1,6
ATSUPLKM2,5	M 2,5	5,8	/	/	4,4	/	4,0	2
ATSUPLKM3	M 3	5,8	/	/	4,4	/	4,0	2
ATSUPLKM4	M 4	8,2	/	/	6,1	/	5,6	2,8
ATSUPLKM5	M 5	9,5	/	/	6,8	/	6,4	3,2
ATSUPLKM6	M 6	12,7	/	/	8,5	/	8	4
ATSUPLKM8	M 8	12,7	/	/	10	/	9,6	4,8

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSUPLK



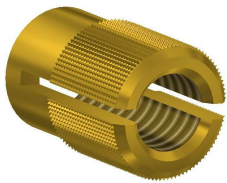
ATSUBL – ATSHBL - ATSHBLR

INSERIMENTO A PRESSIONE

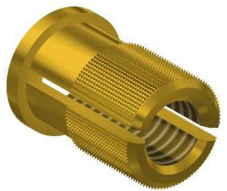
ATSXBL, ATSXHBL e ATSXHBLR sono inserti filettati in ottone ad inserimento a pressione con tenuta ad espansione, ideale per termoindurenti.

Dotati di zigrinatura sono caratterizzati da un intaglio verticale il quale dopo l’inserimento ha un leggero effetto auto frenante sulla vite.

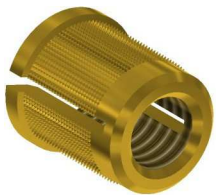
ATSUBL



ATSHBL



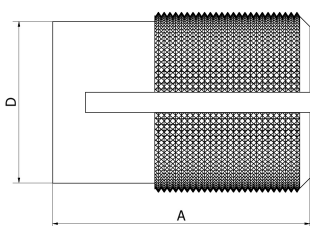
ATSHBLR



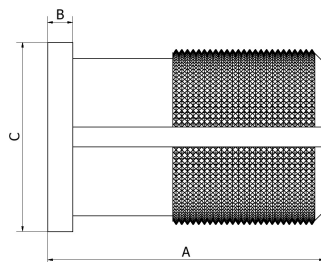
CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUBLM2 ATSHBLM2 ATSHBLRM2	M 2	3,9	0,43	4,8	3,2	/	3,2	2,4
ATSUBLM2,5 ATSHBLM2,5 ATSHBLRM2,5	M 2,5	4,7	0,51	5,5	4	/	4	3,2
ATSUBLM3 ATSHBLM3 ATSHBLRM3	M 3	4,7	0,51	5,5	4	/	4	3,2
ATSUBLM4 ATSHBLM4 ATSHBLRM4	M 4	7,9	0,82	7,1	5,5	/	5,6	4
ATSUBLM5 ATSHBLM5 ATSHBLRM5	M 5	9,4	0,99	7,9	6,3	/	6,4	4,8
ATSUBLM6 ATSHBLM6 ATSHBLRM6	M 6	12,6	1,25	9,5	7,9	/	8	6
ATSUBLM8 ATSHBLM8 ATSHBLRM8	M 8	12,6	1,25	11,1	9,5	/	9,6	7

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

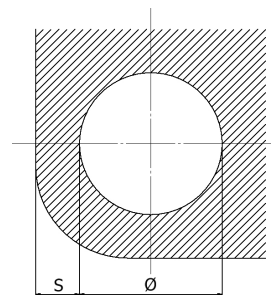
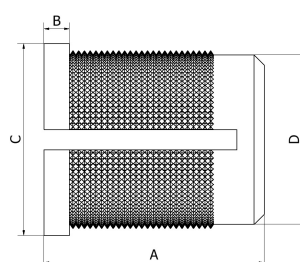
ATSUBL



ATSHBL



ATSHBLR



ATSUSP - ATSHSP

INSERIMENTO A PRESSIONE

ATSUSP e ATSHSP sono inserti filettati in ottone, studiati per l'utilizzo nei termoindurenti duri e fragili.

Le zigrinature a spigoli vivi permettono una grande resistenza alla torsione.

ATSUSP



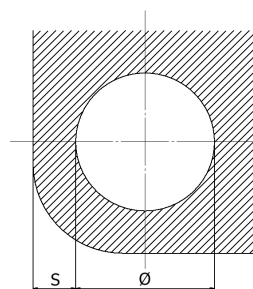
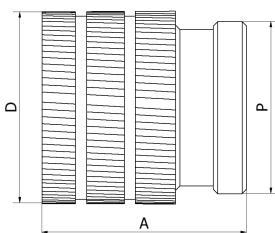
ATSHSP



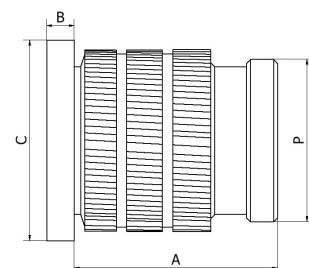
CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUSPM2 ATSHSPM2	M 2	4,1	0,51	4,8	3,3	3	3,1	1,6
ATSUSPM2,5 ATSHSPM2,5	M 2,5	5,3	0,58	5,5	4,2	3,7	3,8	2
ATSUSPM3 ATSHSPM3	M 3	5,3	0,58	5,5	4,2	3,7	3,8	2
ATSUSPM4 ATSHSPM4	M 4	7,4	0,89	7,1	5,8	5,3	5,4	2,5
ATSUSPM5 ATSHSPM5	M 5	8,3	1,07	7,9	6,6	6,1	6,2	2,5
ATSUSPM6 ATSHSPM6	M 6	9,2	1,32	9,5	8,2	7,7	7,8	2,8
ATSUSPM8 ATSHSPM8	M 8	9,2	1,32	11,1	9,7	9,3	9,3	3,8
ATSUSPM10 ATSHSPM10	M 10	9,2	1,32	14	12,7	12,2	12,3	5

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSUSP



ATSHSP



ATSUPTS - ATSHPTS

INSERIMENTO A PRESSIONE

ATSUPTS e ATSHPTS sono inserti filettati maschi in ottone, studiati per l'utilizzo nei termoindurenti.

La zigrinatura a spigoli vivi permette una grande resistenza alla torsione e trazione, filettatura del perno disponibili con diverse lunghezze.

ATSUPTS



ATSHPTS

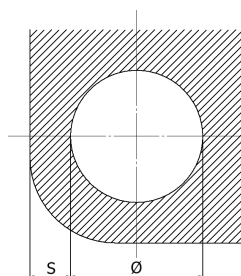
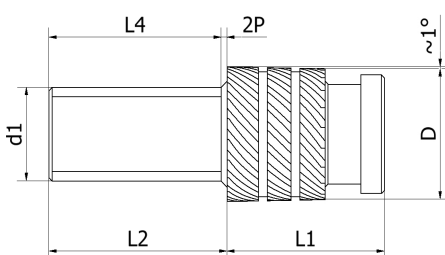


CODICE	d1	L2	D	L1	D4	L3	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUPTSM2 ATSHPTSM2	M 2	6-10-16-25	3,35	4	- 4,8	- 0,6	3,1	1,6
ATSUPTSM2,5 ATSHPTSM2,5	M 2,5	6-10-16-25	4,2	5,3	- 5,6	- 0,6	3,8	2
ATSUPTSM3 ATSHPTSM3	M 3	6-10-16-25	4,2	5,3	- 5,6	- 0,6	3,8	2
ATSUPTSM3,5 ATSHPTSM3,5	M 3,5	6-10-16-25	5	6,3	- 6,4	- 0,8	4,6	2,5
ATSUPTSM4 ATSHPTSM4	M 4	6-10-16-25	5,8	7,4	- 7,2	- 0,8	5,4	2,5
ATSUPTSM5 ATSHPTSM5	M 5	6-10-16-25	6,6	8,3	- 8	- 1	6,2	2,5
ATSUPTSM6 ATSHPTSM6	M 6	6-10-16-25	8,2	9,2	- 9,5	- 1,3	7,8	2,8
ATSUPTSM8 ATSHPTSM8	M 8	6-10-16-25	9,7	9,2	- 11	- 1,3	9,3	3,8

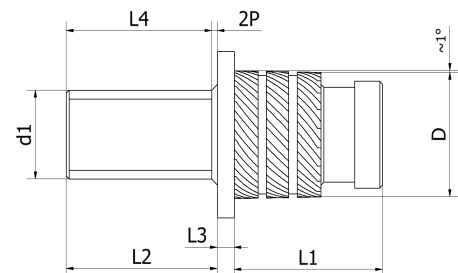
LUNGHEZZA FILETTO L4 = L2-2P
(P=PASSO FILETTO)

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSUPTS



ATSHPTS

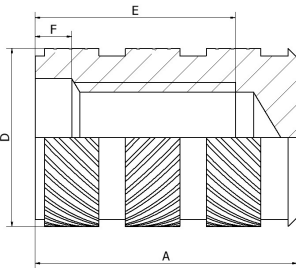
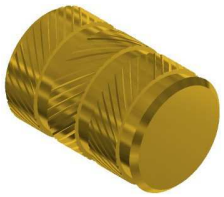


ATSUFTC

INSERIMENTO COSTAMPAGGIO

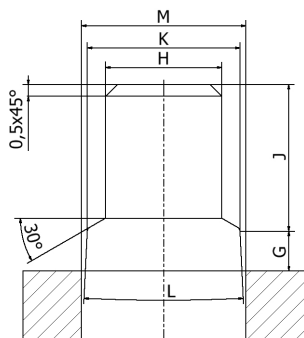
ATSUFTC è un inserto filettato in ottone con fondo cieco ideale per il costampaggio. Le sue zigrinature a 3 fasce elicoidali contrapposte assieme alle sue scanalature forniscono elevati risultati alla torsione e trazione.

ATSUFTC



CODICE	FILETTO INTERNO	A	D	E Min.	F
ATSUFTCM2	M 2	5,5	3,4	3,6	1
ATSUFTCM2,5	M 2,5	6,4	4,3	4	1,2
ATSUFTCM3	M 3	7,3	4,7	4,6	1,3
ATSUFTCM4	M 4	10,2	6,3	6,7	1,8
ATSUFTCM5	M 5	11,2	7,3	7,4	2
ATSUFTCM6	M 6	14,4	9,8	8,1	2
ATSUFTCM8	M 8	16,5	11,4	11,1	2,3
ATSUFTCM10	M 10	17,9	13,8	11,9	2,4

SPINA DI RIFERIMENTO SULLO STAMPO



FILETTO INTERNO	G -020 +040 mm	H -025 +000 mm	J -100 +100 mm	K -0125 +0125 mm	L Inclusi Gradi	M mm
M 2	0,8	1,55	2,65	2,3	6	3
M 2,5	0,9	2	3	2,8	5	3,5
M 3	1,05	2,45	3,4	3,125	4,5	4
M 4	1,55	3,25	5	4,425	4,5	5,4
M 5	1,7	4,15	5,55	5,125	5	6
M 6	1,8	4,95	6,15	6,5	5,5	8
M 8	2	6,7	9	8,5	6	10
M 10	2,1	8,4	9,7	10,5	6	12

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSUPC – ATSUCC

INSERIMENTO COSTAMPAGGIO

ATSUPC e **ATSUCC** sono inserti filettati in ottone studiati per il costampaggio. Offrono elevati valori di resistenza alla trazione ed alla torsione grazie all'aggancio esagonale molto efficace alla materia plastica.

L'inserto **ATSUCC** oltre all'aggancio di forma esagonale è caratterizzato dal suo fondo cieco.

ATSUPC



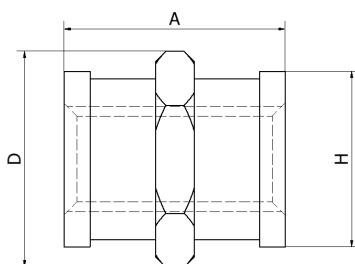
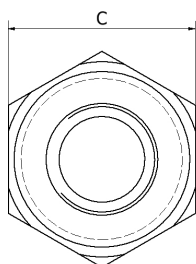
ATSUCC



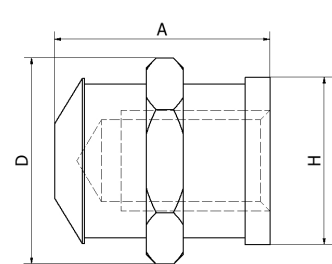
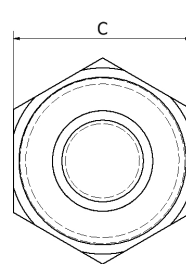
CODICE	FILETTO	A	D	H	F	C
ATSUPCM3 ATSUCCM3	M 3	3,74 6,74	5,52	4,4	1	4,8
ATSUPCM3,5 ATSUCCM3,5	M 3,5	5,95 7,93	7,34	5,97	1,2	6,4
ATSUPCM4 ATSUCCM4	M 4	5,95 8,72	8,23	6,76	1,3	7,2
ATSUPCM5 ATSUCCM5	M 5	8,34 10,32	10,06	8,06	1,8	8,8
ATSUPCM6 ATSUCCM6	M 6	9,61 12,32	11	9,15	2	9,6
ATSUPCM8 ATSUCCM8	M 8	10,80 14,69	14,66	12,07	2	12,8
ATSUPCM10 ATSUCCM10	M 10	12,70 17,05	18,34	15,5	2,3	16

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSUPC



ATSUCC



BUSSOLA AUTOFILETTANTE ATSU212 – ATSBFAF212

INSERIMENTO CON UTENSILE MANUALE O CON MASCHIATRICE

La bussola autofilettante ATSU212 e ATSBFAF212 viene avvitata sia su termoplastici sia su termoindurenti.

La bussola autofilettante con filettatura interna ed esterna è caratterizzata da fenditura maschiante e permette risultati ottimi di tenuta al taglio ed alla trazione.

ATSU212

- Ottone



ATSBFAF212

- Acciaio Z.B. esente cromo VI
- acciaio inox 303
- acciaio inox 316

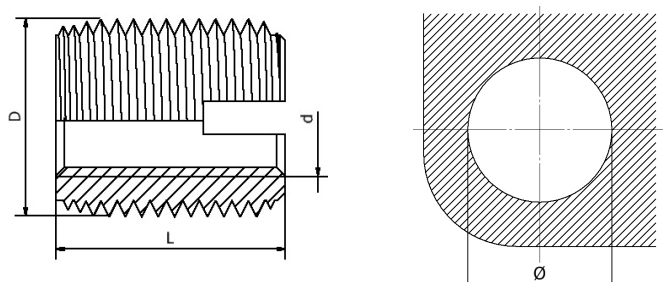


*La scelta del Ø di foratura dipende dalla durezza del materiale di base

CODICE				FILETTATURA		Ø indicativi di foratura*	Prof. Min. del foro	L
Acciaio Zincato	Acciaio inox 303	Acciaio inox 316	Ottone	d filetto int.	D Filetto Est.			
ATSBFAF212M2,5ACC	ATSBFAF212M2,5I	ATSBFAF212M2,5II	ATSU212M2,5	M2,5x 0,45	4,5 x 0,5	4,0 – 4,3	8	6
ATSBFAF212M03ACC	ATSBFAF212M03I	ATSBFAF212M03II	ATSU212M3	M3 x 0,5	5,0 x 0,5	4,5 – 4,8	8	6
ATSBFAF212M04ACC	ATSBFAF212M04I	ATSBFAF212M04II	ATSU212M4	M4 x 0,7	6,5 X 0,75	5,8 – 6,2	10	8
ATSBFAF212M05ACC	ATSBFAF212M05I	ATSBFAF212M05II	ATSU212M5	M5 x 0,8	8,0 X 1	7,1 – 7,6	13	10
ATSBFAF212M06AACC	ATSBFAF212M06AI	ATSBFAF212M06AII	ATSU212M6A	M6 x 1	9,0 x 1	8,1 – 8,6	15	12
ATSBFAF212M06ACC	ATSBFAF212M06I	ATSBFAF212M06II	ATSU212M6	M6 x 1	10 x 1,5	8,6 – 9,4	17	14
ATSBFAF212M08ACC	ATSBFAF212M08I	ATSBFAF212M08II	ATSU212M8	M8 x 1,25	12 x 1,5	10,6 – 11,4	18	15
ATSBFAF212M10ACC	ATSBFAF212M10I	ATSBFAF212M10II	ATSU212M10	M10 x 1,5	14 x 1,5	12,6 – 13,4	22	18
ATSBFAF212M12ACC	ATSBFAF212M12I	ATSBFAF212M12II	ATSU212M12	M12 x 1,75	16 x 1,5	14,6 – 15,4	26	22
ATSBFAF212M14ACC	ATSBFAF212M14I	ATSBFAF212M14II	ATSU212M14	M14 x 2	18 x 1,5	16,6 – 17,4	28	24
ATSBFAF212M16ACC	ATSBFAF212M16I	ATSBFAF212M16II	ATSU212M16	M16 x 2	20 x 1,5	18,6 – 19,4	27	22

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSU212 - ATSBFAF212



BUSSOLA AUTOFILETTANTE ATSBFAF318

La bussola autofilettante ATSBFAF318 viene avvitata sia su termoplastici sia su termoindurenti.

Corta e compatta, con filettatura interna ed esterna caratterizzata da fori maschianti è particolarmente indicata per spessori sottili.

ATSBFAF318

- Acciaio Z.B. esente cromo VI
- Acciaio inox 303

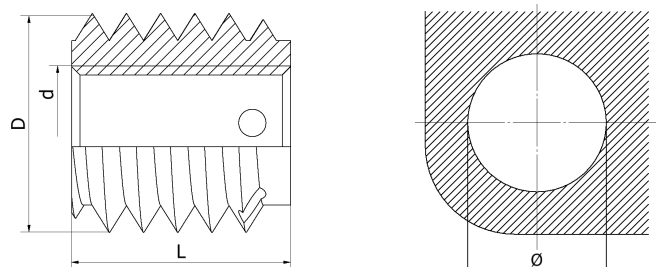


CODICE		FILETTATURA		Ø indicativi di foratura*	Prof. Min. del foro	L
Acciaio Zincato	Acciaio inox 303	D filetto int.	D Filetto Est.			
ATSBFAF318M03C ATSBFAF318M03L	ATSBFAF318M03CI ATSBFAF318M03LI	M3 x 0,5	5 x 0,5	4,6 – 4,8	6 8	4 6
ATSBFAF318M04C ATSBFAF318M04L	ATSBFAF318M04CI ATSBFAF318M04LI	M4 x 0,7	6,5 x 0,8	6,0 – 6,2	8 10	6 8
ATSBFAF318M05C ATSBFAF318M05L	ATSBFAF318M05CI ATSBFAF318M05LI	M5 x 0,8	8,0 x 1	7,4 – 7,7	9 13	7 10
ATSBFAF318M06C ATSBFAF318M06L	ATSBFAF318M06CI ATSBFAF318M06LI	M6 x 1,0	10,0 x 1,25	9,3 – 9,6	10 15	8 12
ATSBFAF318M08C ATSBFAF318M08L	ATSBFAF318M08CI ATSBFAF318M08LI	M8 x 1,25	12,0 x 1,5	11,1 – 11,5	11 17	9 14
ATSBFAF318M10C ATSBFAF318M10L	ATSBFAF318M10CI ATSBFAF318M10LI	M10 x 1,5	14,0 x 1,5	13,1 – 11,5	13 22	10 18
ATSBFAF318M12C ATSBFAF318M12L	ATSBFAF318M12CI ATSBFAF318M12LI	M12 x 1,75	16,0 x 1,75	15,0 – 15,4	15 26	12 22
ATSBFAF318M14C ATSBFAF318M14L	ATSBFAF318M14CI ATSBFAF318M14LI	M14 x 2,0	18,0 x 2	17,0 – 17,4	17 28	14 24

* La scelta del Ø di foratura dipende dalla durezza del materiale di base

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSBFAF318



BUSSOLA AUTOMASCHIANTE ATSBAM

La bussola automaschiante **ATSBAM** viene avvitata sia su termoplastici rigidi sia su termoindurenti.

Offre elevati valori di resistenza alla trazione.

ATSBAM

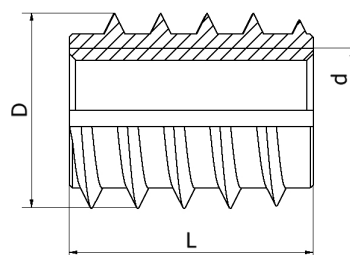
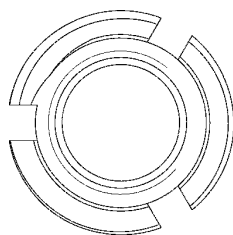


CODICE	d filetto int	D Filetto Est.	L	Ø indicativi di foratura*	Profondità Min. del foro
ATSBAMM4	M4 x 0,7	4,8	6,35	4,3	½ L
ATSBAMM5	M5 x 0,8	5,55	7,15	5,05	½ L
ATSBAMM6	M6 x 1,0	6,35	7,9	5,8	½ L
ATSBAMM8	M8 x 1,25	7,15	9,55	6,35	½ L
ATSBAMM10	M10 x 1,5	8,75	11,15	7,9	½ L

*La scelta del Ø di foratura dipende dalla durezza del materiale di base

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSBAM





La Ditta A.T.S. S.n.c. nasce nel 1983 inizialmente come assistenza tecnica nel settore della saldatura a punti, successivamente grazie alle numerose richieste dei clienti, viene acquisita la licenza per la commercializzazione dei sistemi di saldatura e ricambi affini.

Oggi A.T.S. S.r.l. con l'ausilio di validi collaboratori che frequentano sistematicamente corsi di formazione e aggiornamento, si pone in primo piano nella fornitura di attrezzature e materiali presenti a catalogo così definiti standard. Inoltre si è specializzata nella realizzazione di particolari a specifica del cliente, e qualsiasi altro oggetto a richiesta inerente il settore della puntatura, saldatura perni e fissaggio.

Tutte le attrezzature fornite sono garantite da assistenza di personale tecnico interno specializzato che si avvale di strumentazioni certificate.

In data 22/07/2002 l'azienda ottiene con grande soddisfazione e orgoglio la certificazione Sistema di Gestione della Qualità UNI EN ISO 9001:2000 adeguandosi alla nuova norma UNI EN ISO 9001:2015 dal 03/04/2018.

L'attenzione principale è focalizzata al cliente, alla capacità di riconoscere i loro fabbisogni e le loro aspettative, allo scopo di essere in linea con le attese del mercato cercando di raggiungere gli obiettivi preposti attraverso il miglioramento continuo.



CONTATTI:

INDIRIZZO:

A.T.S.. s.r.l. 40023 Castel Guelfo (BOLOGNA) – Via del Mangano, 4/A

TELEFONO:

+39 0542.67.04.27

TELEFAX:

+39 0542.67.04.37

E-MAIL:

info@atslamberti.com

SITO:

[http:// www.atlamberti.com](http://www.atlamberti.com)

P.IVA: 00824841209 C.F. 04169740372

