

INSERTI PER PLASTICA














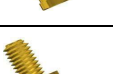
ATS
bet on us

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



INDICE

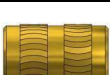
Inserimento a pressione


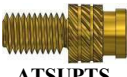

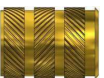

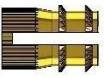



	ATSUFL	8
	ATSHFL	8
	ATSUPLK	9
	ATSUBL	10
	ATSHBL	10
	ATSHBLR	10
	ATSUSP	11
	ATSHSP	11
	ATSCPBCM	12
	ATSCPBCML	12
	ATSHPTS	13
	ATSHPTS	13

Inserimento a caldo

	ATSUSL	5
	ATSHSL	5
	ATSUTC	6
	ATSUHL	7
	ATSHHL	7
Inserimento costampaggio		
	ATSUFTC	14
	ATSIECM	15
	ATSIECML	15
Bussole autofilettanti		
	ATSA-B-C-D 16903	16
	ATSE-F-G-H 16903	17
	ATSJ-K-L-N 16903	18
	ATSP-Q-R-S 16903	19
	ATST-U 16903	20
	ATSU212	21
	ATSBAF212	21
	ATSBAF318	22

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	Termoindurenti	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
 ATSCPBCM	+/-	OK	OK	OK	+/-	NO	NO	NO	+/-
 ATSCPBCML	+/-	OK	OK	OK	+/-	NO	NO	NO	+/-
 ATSU212	+/-	OK	OK	NO	+/-	+/-	OK	OK	OK
 ATSBAF212	+/-	OK	OK	NO	+/-	+/-	OK	OK	OK
 ATSBAF318	+/-	OK	OK	NO	+/-	+/-	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



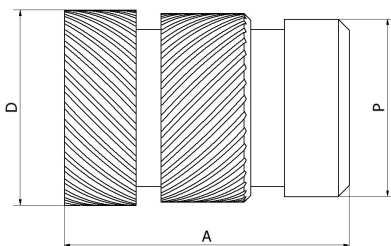
ATSHSL



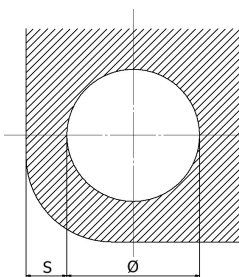
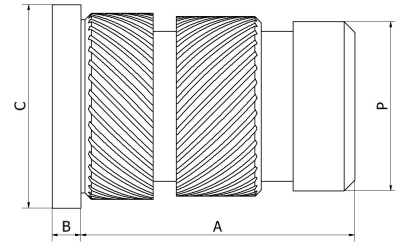
CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUSLM2 ATSHSLM2	M 2	4	0,53	4,8	3,6	3,1	3,2	1,3
ATSUSLM2,5 ATSHSLM2,5	M 2,5	5,7	0,61	5,5	4,6	3,9	4	1,6
ATSUSLM3 ATSHSLM3	M 3	5,7	0,61	5,5	4,6	3,9	4	1,6
ATSUSLM4 ATSHSLM4	M 4	8,1	0,91	7,1	6,3	5,5	5,6	2,1
ATSUSLM5 ATSHSLM5	M 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.

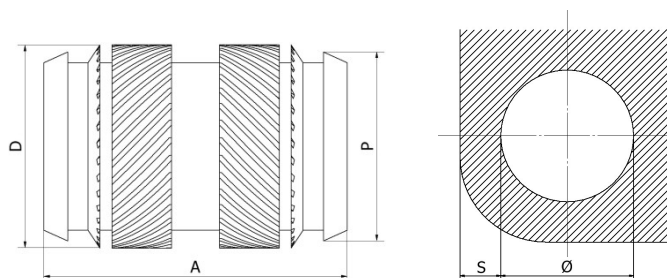
ATSUTC



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



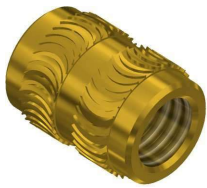
ATSUHL - ATSHHL

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



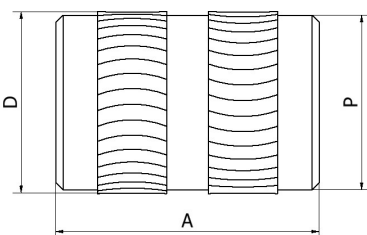
ATSHHL



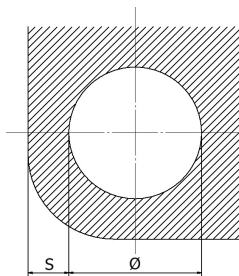
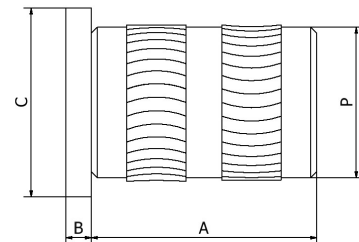
CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUHLM2 ATSHHLM2	M 2	3,9	0,51	4,8	3,5	3,1	3,2	1,4
ATSUHLM2,5 ATSHHLM2,5	M 2,5	5,8	0,58	5,5	4,4	3,9	4,0	1,8
ATSUHLM3 ATSHHLM3	M 3	5,8	0,58	5,5	4,4	3,9	4,0	1,8
ATSUHLM4 ATSHHLM4	M 4	8,1	0,89	7,1	6,1	5,5	5,6	2,4
ATSUHLM5 ATSHHLM5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



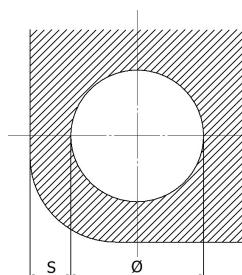
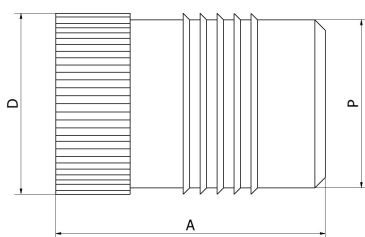
ATSHFL



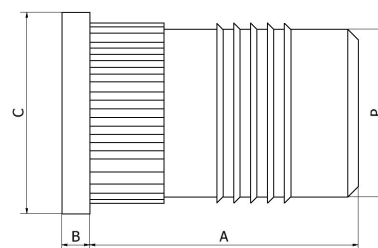
CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUFLM2 ATSHFLM2	M 2	3,9	0,51	4,8	3,5	3,1	3,2	1,4
ATSUFLM2,5 ATSHFLM2,5	M 2,5	5,8	0,58	5,5	4,4	3,9	4	1,8
ATSUFLM3 ATSHFLM3	M 3	5,8	0,58	5,5	4,4	3,9	4	1,8
ATSUFLM4 ATSHFLM4	M 4	8,1	0,89	7,1	6,1	5,5	5,6	2,4
ATSUFLM5 ATSHFLM5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



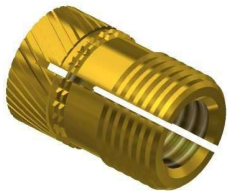
ATSUPLK

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.

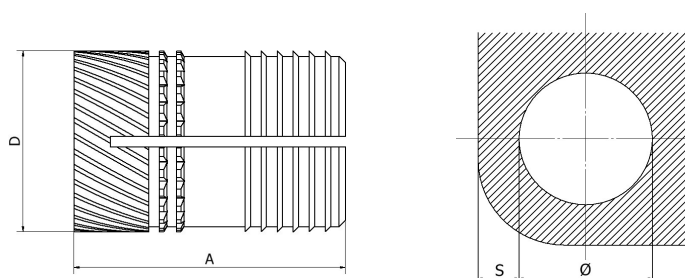
ATSUPLK



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



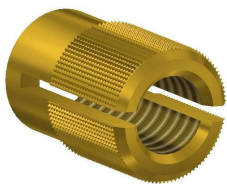
ATSUBL – ATSHBL - ATSHBLR

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



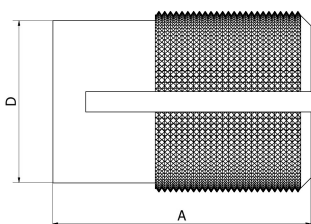
ATSHBLR



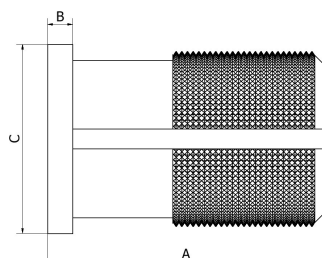
CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUBLM2 ATSHBLM2 ATSHBLRM2	M 2	3,9	0,43	4,8	3,2	/	3,2	2,4
ATSUBLM2,5 ATSHBLM2,5 ATSHBLRM2,5	M 2,5	4,7	0,51	5,5	4	/	4	3,2
ATSUBLM3 ATSHBLM3 ATSHBLRM3	M 3	4,7	0,51	5,5	4	/	4	3,2
ATSUBLM4 ATSHBLM4 ATSHBLRM4	M 4	7,9	0,82	7,1	5,5	/	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

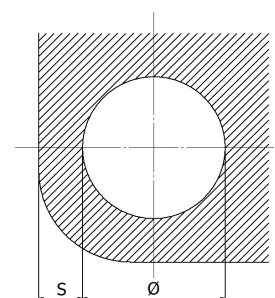
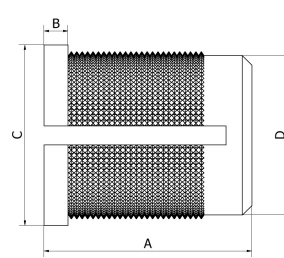
ATSUBL



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



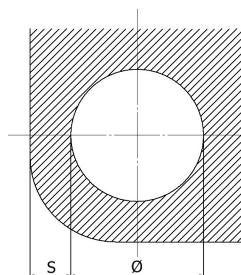
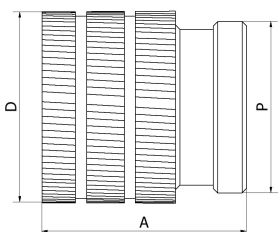
ATSHSP



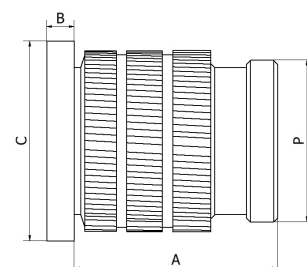
CODICE	FILETTO INTERNO	A	B	C	D	P	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUSPM2 ATSHSPM2	M 2	4,1	0,51	4,8	3,3	3	3,1	1,6
ATSUSPM2,5 ATSHSPM2,5	M 2,5	5,3	0,58	5,5	4,2	3,7	3,8	2
ATSUSPM3 ATSHSPM3	M 3	5,3	0,58	5,5	4,2	3,7	3,8	2
ATSUSPM4 ATSHSPM4	M 4	7,4	0,89	7,1	5,8	5,3	5,4	2,5
ATSUSPM5 ATSHSPM5	M 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

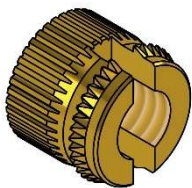


ATSCPBCM – ATSCPBCML

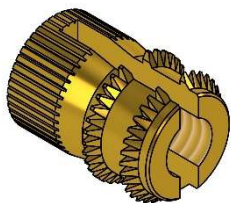
INSERIMENTO A PRESSIONE

ATSCPBCM e ATSCPBCML sono inserti ad espansione in ottone, da installare a pressione su tutti i materiali termoplastici. Dopo l'inserimento hanno un leggero effetto auto frenante sulla vite. Ottima resistenza a coppia e trazione.

ATSCPBCM



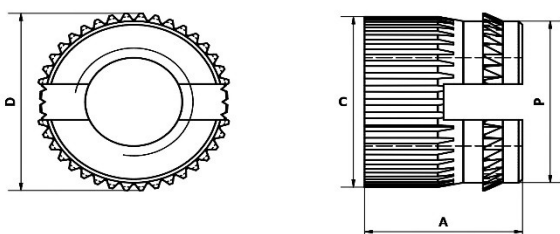
ATSCPBCML



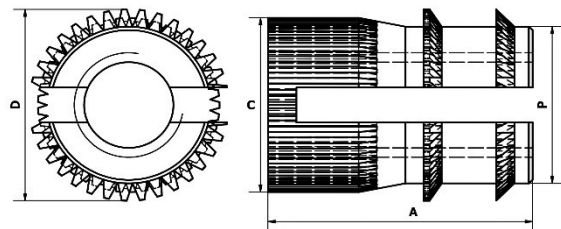
CODICE	FILETTO	A	C	D	P	FORO Ø
ATSCPBCM2	M 2	3,5	3,5	3,9	3,1	3,1-3,2
ATSCPBCM2,5	M 2,5	4	4	4,4	3,5	3,6-3,7
ATSCPBCM3	M3	5	5	5,6	4,5	4,6-4,7
ATSCPBCML3		8	5	5,6	4,5	4,6-4,7
ATSCPBCMLL3		9,5	5	5,6	4,5	4,6-4,7
ATSCPBCM4	M4	5	6	6,6	5,4	5,5-5,6
ATSCPBCML4		8	6	6,6	5,4	5,5-5,6
ATSCPBCMLL4		9,5	6	6,6	5,4	5,5-5,6
ATSCPBCM5	M5	6	7	7,6	6,5	6,6-6,7
ATSCPBCML5		9	7	7,6	6,5	6,6-6,7
ATSCPBCM6	M6	7	8	8,6	7,5	7,6-7,7
ATSCPBCML6		9	8	8,6	8,72	7,6-7,7
ATSCPBCML8	M8	10	10	10,6	9,4	9,5-9,6

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSCPBCM



ATSCPBCML



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

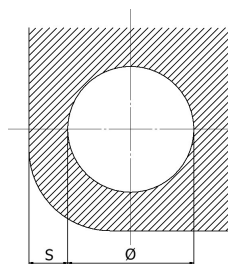
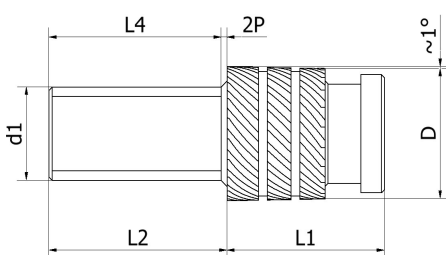


CODICE	d1	L2	D	L1	D4	L3	Ø FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MINIMO PARETE S
ATSUPTSM2 ATSHPTSM2	M 2	6-10-16-25	3,35	4	- 4,8	- 0,6	3,1	1,6
ATSUPTSM2,5 ATSHPTSM2,5	M 2,5	6-10-16-25	4,2	5,3	- 5,6	- 0,6	3,8	2
ATSUPTSM3 ATSHPTSM3	M 3	6-10-16-25	4,2	5,3	- 5,6	- 0,6	3,8	2
ATSUPTSM3,5 ATSHPTSM3,5	M 3,5	6-10-16-25	5	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

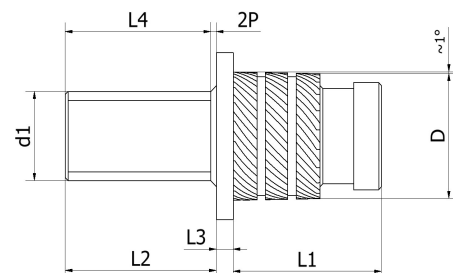
LUNGHEZZA FILETTO L4 = L2-2P
(P=PASSO FILETTO)

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSUPTS



ATSHPTS

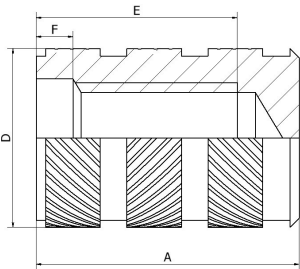
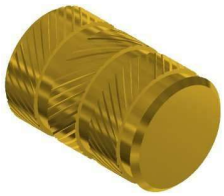


ATSUFTC

INSERIMENTO COSTAMPAGGIO

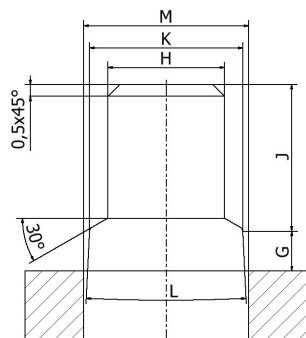
ATSUFTC è un inserto filettato in ottone con fondo cieco ideale per il costampaggio. Le sue zigrinature a 3 fasce elicoidali contrapposte assieme alle sue scanalature forniscono elevati risultati alla torsione e trazione.

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



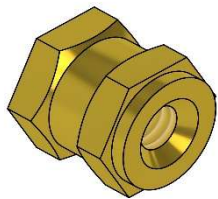
FILETTO INTERNO	G -020 +040 mm	H -025 +000 mm	J -100 +100 mm	K -0125 +0125 mm	L Inclusi Gradi	M mm
M 2	0,8	1,55	2,65	2,3	6	3
M 2,5	0,9	2	3	2,8	5	3,5
M 3	1,05	2,45	3,4	3,125	4,5	4
M 4	1,55	3,25	5	4,425	4,5	5,4
M 5	1,7	4,15	5,55	5,125	5	6
M 6	1,8	4,95	6,15	6,5	5,5	8
M 8	2	6,7	9	8,5	6	10
M 10	2,1	8,4	9,7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

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

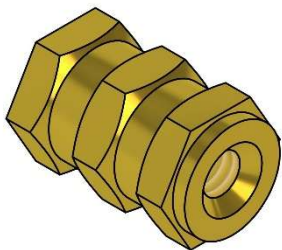
ATSIECM – ATSIECML

INSERIMENTO COSTAMPAGGIO

ATSIECM



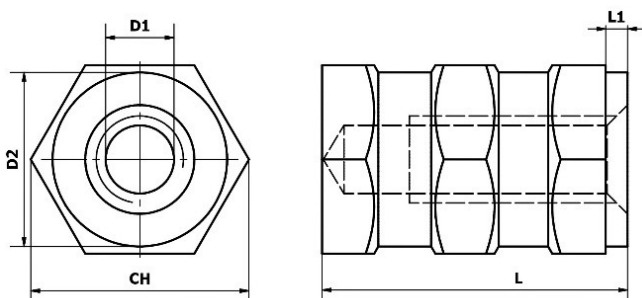
ATSIECML



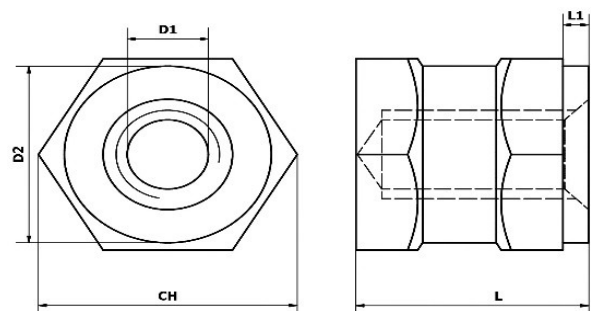
CODICE	D1	CH	L	L1	D2
ATSIECM3	M3	5	4,5	1	4
ATSIECML3		5	6	1	4
ATSIECM4	M4	6	6	1	5,5
ATSIECML4		6	8	1	5,5
ATSIECM5	M5	7	7,5	1	7
ATSIECML5		7	10	1	7
ATSIECM6	M6	9	9	1	8
ATSIECML6		9	12	1	8
ATSIECM8	M8	11	12	1	10
ATSIECML8		11	16	1	10
ATSIECM10	M10	14	15	1	12
ATSIECML10		14	20	1	12

Tutte le dimensioni sono espresse in mm

ATSIECML

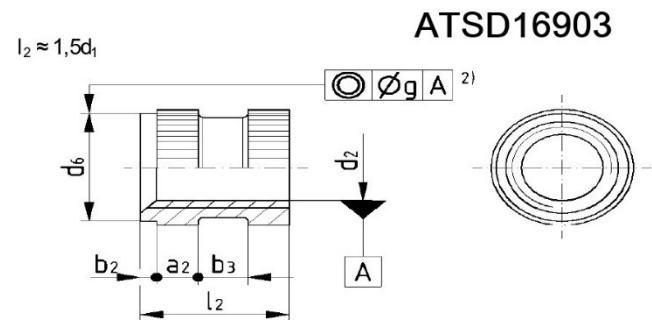
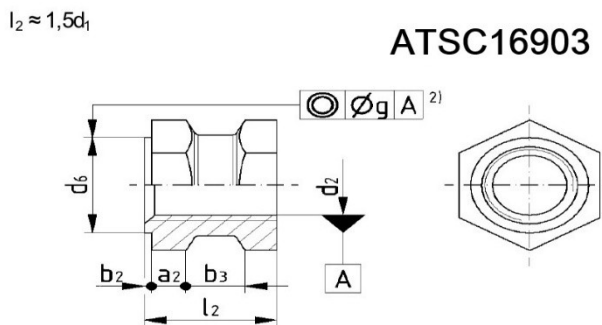
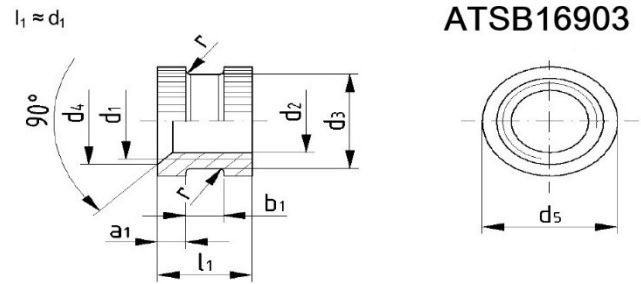
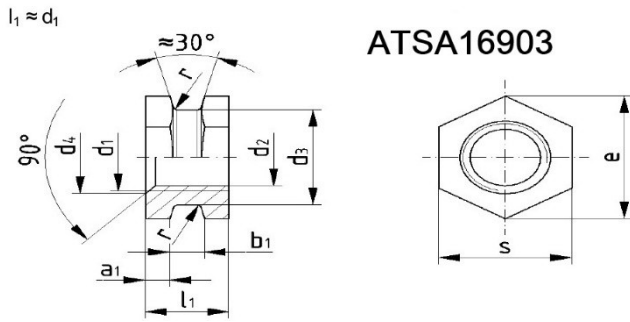


ATSIECM

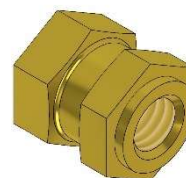
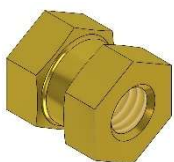


BOCCOLE FILETTATE DIN 16903 (DIN ISO 1101)

INSERIMENTO COSTAMPAGGIO

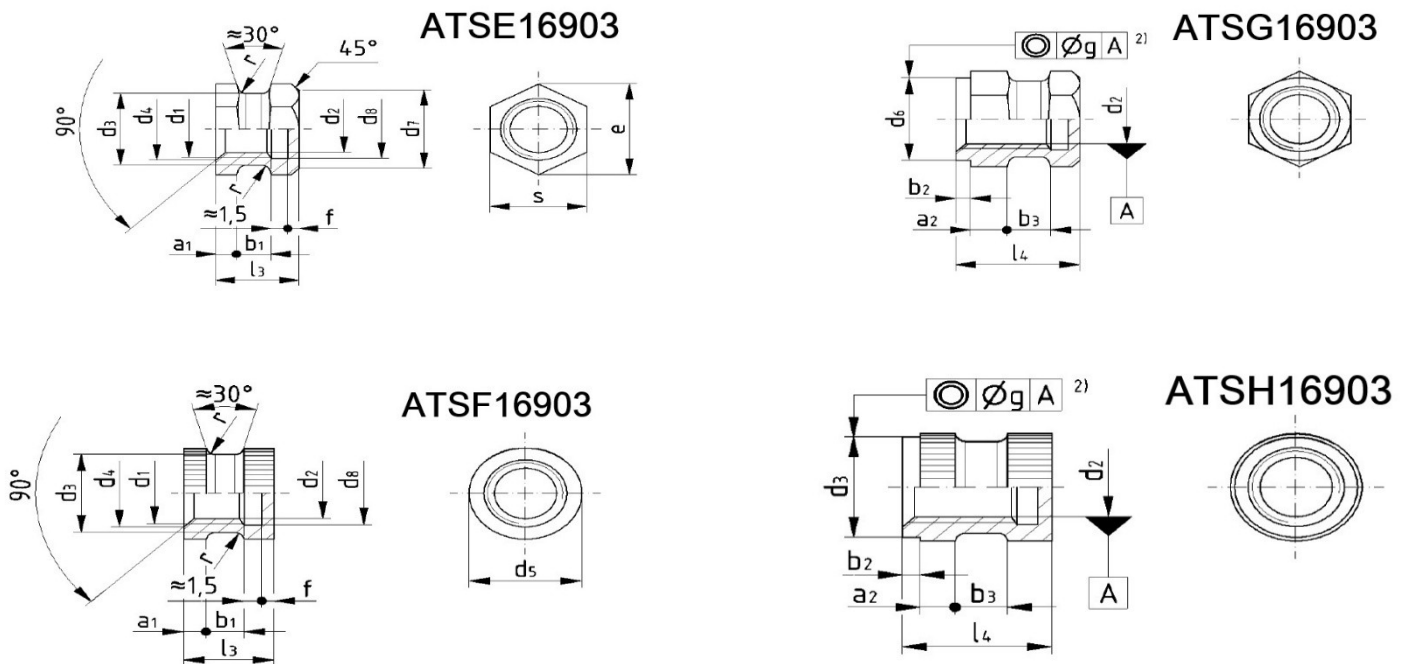


Boccole filettate		B, D		A, B, C, D						A, C		
Quota	Tolleranza	M 2	M 2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	
a ₁		0,8	0,9	0,9	1	1,2	1,6	1,8	2	3	3,5	
a ₂		0,9	1	1,2	1,6	1,8	2	2,5	4	4	5	
b ₁		0,8	0,8	1,2	1,4	1,4	1,8	2,4	4	4	5	
b ₂		0,8	0,8	1	1	1	1	1	1	1	1	
b ₃		0,8	1	1,2	1,4	1,4	2,5	3	4	6	7	
d ₂	H11	1,6	2,05	2,5	2,9	3,3	4,2	5	6,8	8,5	10,3	
d ₃	h12	3,2	3,4	3,8	4,5	5	6,4	7,4	10,4	13	17	
d ₄		2,7	3	3,4	4	4,5	5,5	6,8	8,8	11	13	
d ₅ ¹⁾		3,5	3,8	4,2	5	5,5	7	8	-	-	-	
d ₆	h11	3,5	3,8	4,2	5	5,5	7	8	10	12,5	16	
g		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,16	0,16	0,2	0,2	
l ₁	h12	2,3	2,6	3	3,5	4	5	6	8	10	12	
l ₂	h12	3,5	4	4,5	5,5	6	7,5	9	12	15	18	
r	≈	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	
t		0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6	-	-	-	
s	≈	-	-	5	5,5	6	7	9	11	14	19	
e	≈	-	-	5,8	6,1	6,9	8,1	10,4	12,7	16,2	21,9	



BOCCOLE FILETTATE DIN 16903 (DIN ISO 1101)

INSERIMENTO COSTAMPAGGIO

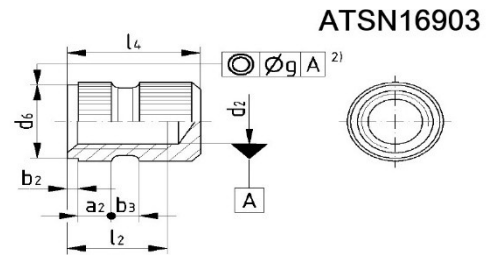
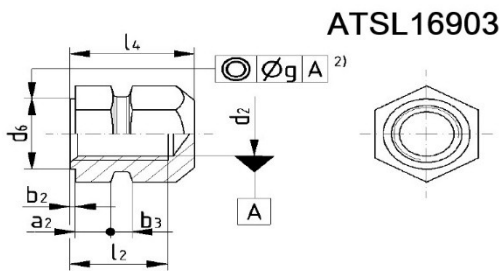
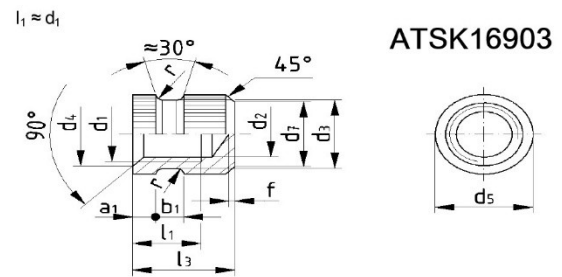
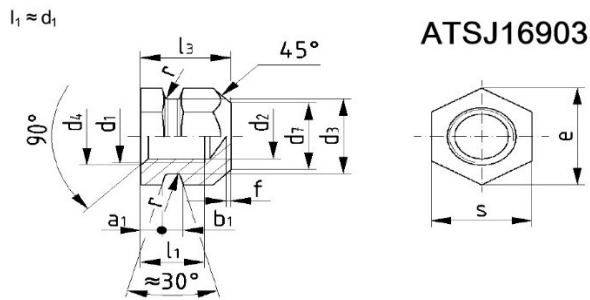


Boccole filettate		-		E, F, G, H						E, G	
Quota	Tolleranza	-	-	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	
a ₁		-	-	1,2	1,4	1,4	1,5	1,8	2,5	SU RICHIESTA	
a ₂		-	-	1,2	1,5	1,5	2	2,5	3,5		
b ₁		-	-	1,5	1,8	2,2	2,5	3,2	3,8		
b ₂		-	-	1	1	1	1	1	1		
b ₃		-	-	1,8	2,2	2,5	3	3,5	4,5		
f		-	-	Per motivi di fabbricazione passo min x 1,5 (da chiarire prima dell'ordine)							
d ₂	H11	-	-	2,5	2,9	3,3	4,2	5	6,8		
d ₃	h12	-	-	3,8	4,5	5	6,4	7,4	10,4		
d ₄		-	-	3,4	4	4,5	5,5	6,8	8,8		
d ₅ ¹⁾		-	-	4,2	5	5,5	7	8	12		
d ₆	h11	-	-	4,2	5	5,5	7	8	10		
d ₇		-	-	4,2	5,5	6	7	9	11		
d ₈	+0,3	-	-	3	3,5	4	5	6	8		
g	h14	-	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,16	0,16		
l ₃	h12	-	-	3,8	4,5	5	6	7	9,5		
l ₄	h12	-	-	5,3	6,5	7	8,5	10	13,5		
r		-	-	0,3	0,3	0,4	0,6	0,6	0,6		
t		-	-	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6	-		
s		-	-	5	5,5	6	7	9	11		
e		-	-	5,8	6,1	6,9	8,1	10,4	12,7		

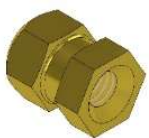


BOCCOLE FILETTATE DIN 16903 (DIN ISO 1101)

INSERIMENTO COSTAMPAGGIO

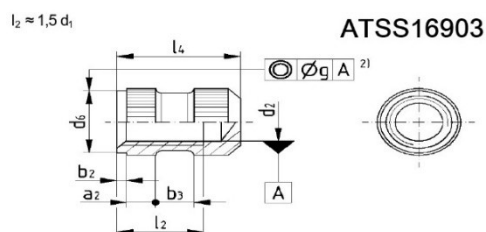
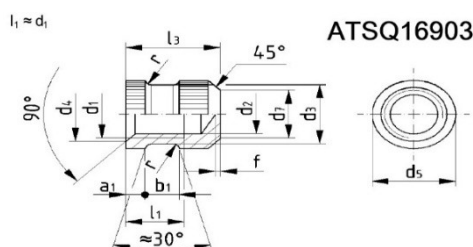
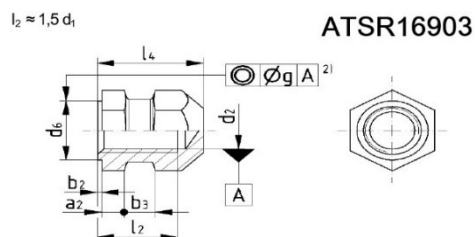
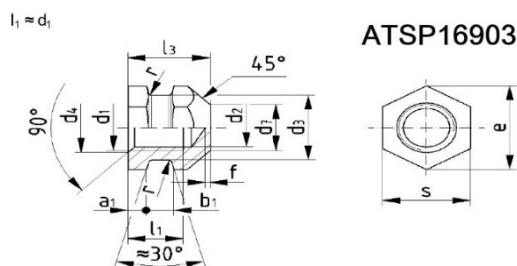


Boccole filettate		K, N		J, K, L, N						J, L		
Quota	Tolleranza	M 2 ⁴⁾	M 2,5 ⁴⁾	M 3	(M 3,5)	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	
a ₁		1	1,2	1,4	1,5	1,5	1,8	2	2,8	3,5	4	
a ₂		1,2	1,5	1,6	2	2	2,5	3	4,2	5,5	6,5	
b ₁		1,2	1,2	1,2	1,5	1,8	2	2,5	3	3,5	4	
b ₂		0,8	0,8	1	1	1	1	1	1	1	1	
b ₃		1,2	1,2	1,2	1,5	1,8	2	2,5	3	3,5	4	
d ₂ ³⁾	H11	1,6	2,05	2,5	2,9	3,3	4,2	5	6,8	8,5	10,3	
d ₃	h12	3,2	3,4	3,8	4,5	5	6,4	7,4	10	13	17	
d ₄		2,7	3	3,4	4	4,5	5,5	6,8	8,8	11	13	
d ₅ ¹⁾	≈	3,5	3,8	4,2	5	5,5	7	8	-	-	-	
d ₆	h11	3,5	3,8	4,2	5	5,5	7	8	10	12,5	16	
d ₇		3	3,4	3,8	4,5	5	6	7	9	12	15	
f	+0,2 ⁴⁾	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,8	0,8	1	
l ₁	h14 ⁴⁾	2,3	2,6	3	3,5	4	5	6	8	10	12	
l ₂	h14 ⁴⁾	3,5	4	4,5	5,5	6	7,5	9	12	15	18	
l ₃	h12 ⁴⁾	3,8	4,2	4,8	5,5	6,5	7,6	9	12	14,2	17	
l ₄	h12 ⁴⁾	5	5,6	6,3	7,5	8,5	10,2	12	16	19,2	23	
s		-	-	-	-	6	7	9	11	14	19	
e	≈	-	-	-	-	6,9	8,1	10,4	12,7	16,2	21,9	
g ⁴⁾		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,16	0,16	0,2	0,2	
r ⁴⁾	≈	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	
t ⁴⁾	≈	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6	-	-	-	

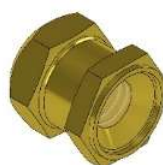


BOCCOLE FILETTATE DIN 16903 (DIN ISO 1101)

INSERIMENTO COSTAMPAGGIO

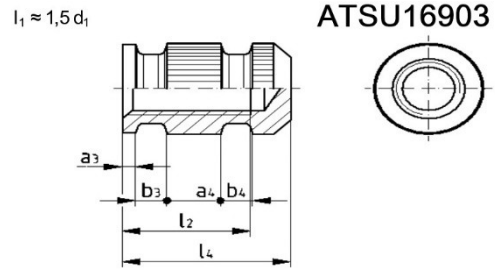
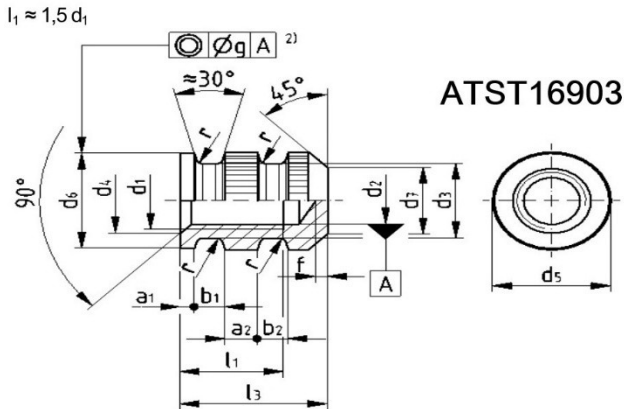


Boccole filettate		Q, S		P, Q, R, S						P, R		
Quota	Tolleranza	M 2	M 2,5	M 3	(M 3,5)	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	
a ₁		1	1,2	1,4	1,5	1,5	1,8	2	2,8	3,5	4	
a ₂		1,2	1,5	1,6	2	2	2,5	3	4	5	5	
b ₁		1,2	1,5	1,8	1,8	2,5	3	3,5	4,5	5	6	
b ₂		0,8	0,8	1	1	1	1	1	1	1	1	
b ₃		1,6	1,6	1,8	2	2,8	3,5	4	5,5	6	7	
d ₂	H11	1,6	2,05	2,5	2,9	3,3	4,2	5	6,8	8,5	10,3	
d ₃	h12	3,2	3,4	3,8	4,5	5	6,4	7,4	10,4	13	17	
d ₄		2,7	3	3,4	4	4,5	5,5	6,8	8,8	11	13	
d ₅ ¹⁾		3,5	3,8	4,2	5	5,5	7	8	-	-	-	
d ₆	h11	3,5	3,8	4,2	5	5,5	7	8	10	12,5	16	
d ₇		2,5	2,5	2,8	3,5	4	5	6	7	10	12	
f	+0,2	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,8	0,8	1	
g		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,16	0,16	0,2	0,2	
l ₁	h14	2,3	2,6	3	3,5	4	5	6	8	10	12	
l ₂	h14	3,5	4	4,5	5,5	6	7,5	9	12	15	18	
l ₃	h12	4	4,6	5,5	6	7	8,3	9,8	12,6	15	17,8	
l ₄	h12	5,2	6	7	8	9	10,8	12,8	16,6	20	23,8	
r	≈	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	
t	≈	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6	-	-	-	
s		-	-	5	5,5	6	7	9	11	14	19	
e		-	-	5,8	6,1	6,9	8,1	10,4	12,7	16,2	21,9	



BOCCOLE FILETTATE DIN 16903 (DIN ISO 1101)

INSERIMENTO COSTAMPAGGIO



Boccole filettate		T				T, U			U		
Quota	Tolleranza	M 2	M 2,5	M 3	(M 3,5)	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
a ₁		0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1	1,2	-	-	-
a ₂		1	1,1	1,3	1,6	1,8	2,2	2,8	-	-	-
a ₃		-	-	-	-	1	1	1,2	1,5	1,5	2
a ₄		-	-	-	-	4	4,5	5	6	8	10
b ₁		1,2	1,4	1,5	1,7	1,9	2,2	2,7	-	-	-
b ₂		1,2	1,4	1,5	1,7	1,9	2,2	2,7	-	-	-
b ₃		-	-	-	-	2	2,5	3	4	5	6
b ₄		-	-	-	-	2	2,5	3	4	5	6
d ₂	H11	1,6	2,05	2,5	2,9	3,3	4,2	5	6,8	8,5	10,3
d ₃	h12	3,2	3,5	4	4,6	5,3	6,6	7,8	10,5	13	15,7
d ₄		2,7	3	3,4	4	4,5	5,5	6,8	8,8	11	13
d ₅ ¹⁾		4,5	5	5,5	6	7	9	10	12	15	18
d ₆	h11	4,5	5	5,5	6	7	9	10	12	15	18
d ₇		3,4	3,6	3,8	4,5	5	6	7	9	12	15
f	+0,2	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,8	0,8	1
l ₁	h14	3,5	4	4,5	5,5	6	7,5	9	-	-	-
l ₂	h14	-	-	-	-	8	10	12	16	20	24
l ₃	h12	5,2	6	7	8	9	10,5	12,8	-	-	-
l ₄	h12	-	-	-	-	11	13,3	15,8	20,6	25	29,8
g		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,16	0,16	0,2	0,2
t	≈	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8
r	≈	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6



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

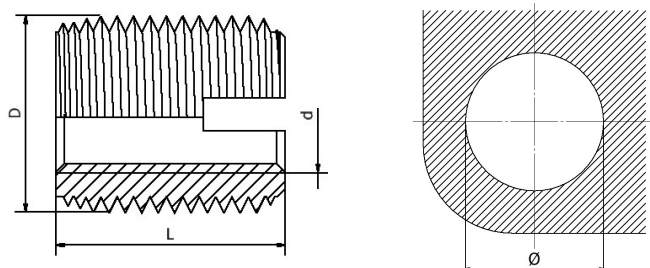


*La scelta del Ø di foratura dipende dalla durezza del materiale di base

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

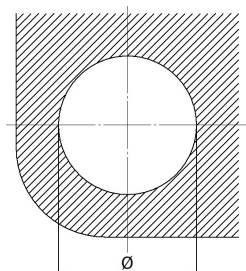
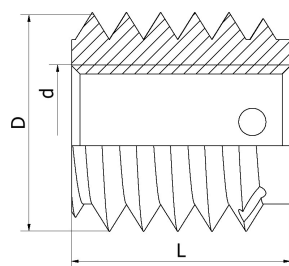
- Acciaio Z.B. esente cromo VI
- Acciaio inox 303



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



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.

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.

**ATS**
bet on us

CONTATTI:

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

TELEFONO: +39 0542.67.04.27

E-MAIL: info@atslamberti.com

SITO: www.atslamberti.com

P.IVA: 00824841209 **C.F.** 04169740372

