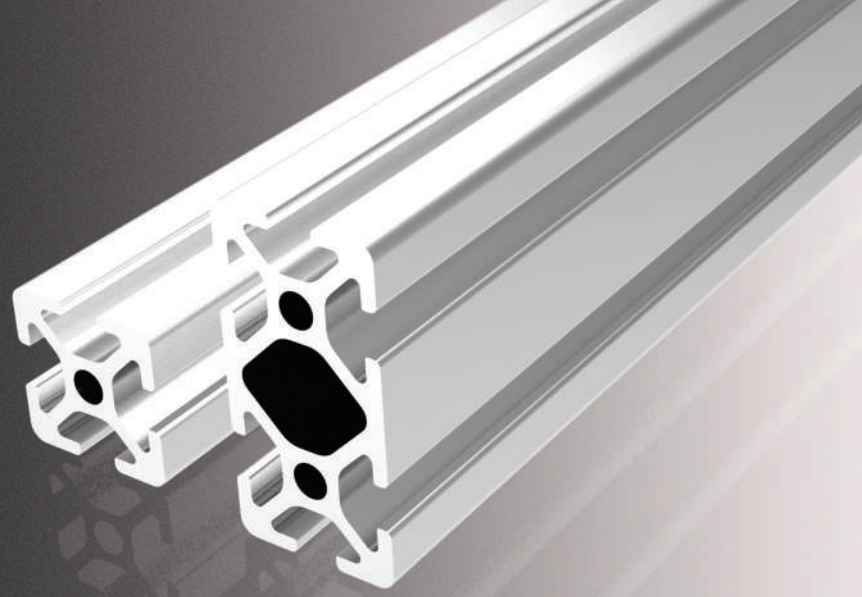


PROFILATI

SERIE 20 - CAVA 5



20X20



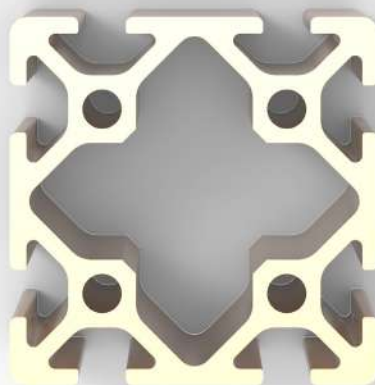
PM52020
pag. 19

20X40

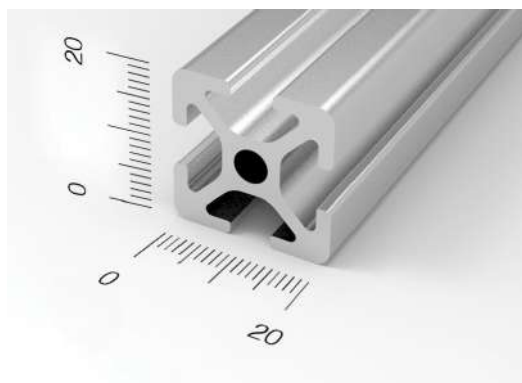


PM52040
pag. 19

40X40

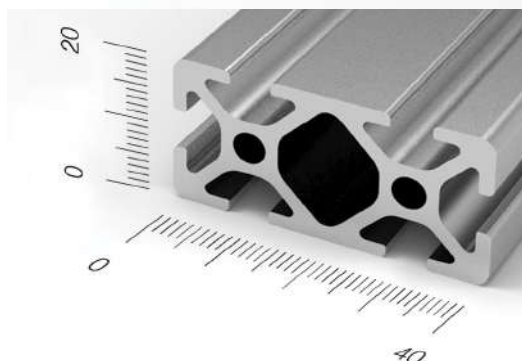


PM54040
pag. 19



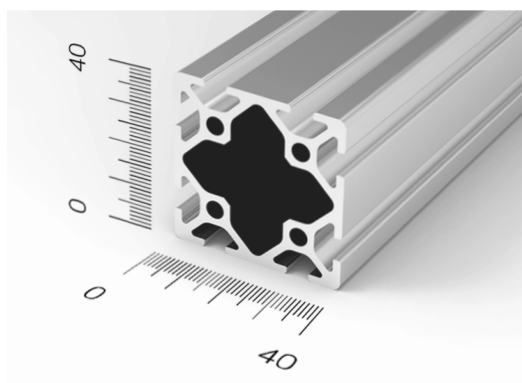
PM52020		5
Dimensioni	20x20	mm
Ix	0,74	cm ⁴
Iy	0,74	cm ⁴
Wx	0,74	cm ³
Wy	0,74	cm ³
Sezione	182	mm ²
Peso	0,49	Kg/m

STATO
DI FORNITURA:
Barre lunghezza
mt. 6
I valori di peso, Ix,
Iy e wx, wy sono
indicativi, ricavati
da calcoli teorici.



PM52040		5
Dimensioni	20x40	mm
Ix	1,40	cm ⁴
Iy	5,12	cm ⁴
Wx	1,40	cm ³
Wy	2,56	cm ³
Sezione	329	mm ²
Peso	0,89	Kg/m

STATO
DI FORNITURA:
Barre lunghezza
mt. 6
I valori di peso, Ix,
Iy e wx, wy sono
indicativi, ricavati
da calcoli teorici.



PM54040		5
Dimensioni	40x40	mm
Ix	9,24	cm ⁴
Iy	9,24	cm ⁴
Wx	4,62	cm ³
Wy	4,62	cm ³
Sezione	510	mm ²
Peso	1,38	Kg/m

STATO
DI FORNITURA:
Barre lunghezza
mt. 6
I valori di peso, Ix,
Iy e wx, wy sono
indicativi, ricavati
da calcoli teorici.

I sistemi di montaggio illustrati in questa sezione hanno le seguenti caratteristiche:

- collegamenti fissi e durevoli dei profilati
- elevata resistenza a spostamenti e torsioni
- basso costo

Altre possibilità di collegamenti rapidi, mobili e dinamici, vengono illustrate nella sezione accessori di GIUNZIONE.



Il collegamento di testa dei profili può essere realizzato utilizzando una vite autofilettante, da avvitare nel foro centrale della sezione. È consigliabile utilizzare l'apposita rondella anti-rotazione GARM5. Oltre ad impedire la rotazione che può avvenire tra i profili in caso di singola vite di fissaggio, migliora la distribuzione del carico e permette di avere una giunzione senza che venga danneggiato il piano di battuta della vite. La vite in fase di assemblaggio va avvitata parzialmente, in modo da permetterne lo scorrimento in cava fino alla posizione definita.

Per giuntare i profili andrà praticato alla quota Q un foro passante su uno dei profili oggetto della connessione, necessario per il passaggio della chiave esagonale di serraggio.

La quota Q del foro passante deve essere uguale all'interasse l della cava del profilo di appoggio di testa, ovvero al centro della cava. Successivamente bisogna far scorrere la testa della vite nella cava del profilo dove è stato realizzato il foro per il passaggio della chiave e serrare la vite.

Nel caso si uniscano profili che presentino in sezione due o più fori di fissaggio, andranno predisposti i passaggi chiave, secondo le modalità e le quote sopra descritte.

