

Viti per legno a testa svasata con calotta ed intaglio

Slotted raised
countersunk (oval)
head wood screws.
Product grade C.

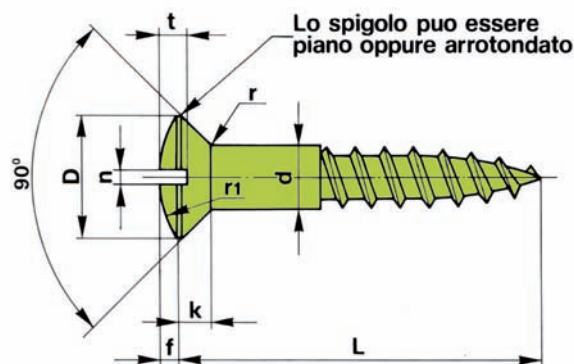
UNI 703
DIN 95

Tolleranze di lavorazione **UNI EN ISO 4759/1. Categoria C.**
Caratteristiche meccaniche **UNI 3740**
Norme di collaudo **UNI EN ISO 3269:2002**

Materiale **Acciaio**
a bassa resistenza

Classe
4.8

Filettatura **UNI 699**



Dimensioni in mm

d Ø nominale di filettatura	1,6	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7	8
d	max.	1,6	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	8
	min.	1,2	1,6	2,1	2,6	3,02	3,52	4,02	4,52	5,02	5,52	7,42
	nom.	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	8,3	9,2	10,2	11	14,5
D	min.	2,7	3,425	4,325	5,225	6,05	7,05	7,85	8,75	9,65	10,45	13,95
	max.	3,3	4,175	5,075	5,975	6,95	7,95	8,75	9,65	10,75	11,55	15,05
f	≈	0,4	0,5	0,6	0,750	0,9	1	1,1	1,25	1,4	1,5	2
k	max.	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,35	2,5	2,75	3	4
	nom.	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	1	1	1,2	1,2	1,6	2
n	min.	0,46	0,56	0,66	0,86	0,86	1,06	1,06	1,26	1,26	1,66	2,06
	max.	0,6	0,7	0,8	1	1	1,2	1,2	1,51	1,51	1,91	2,31
r	max.	0,7	0,7	0,7	0,7	1	1	1,5	1,5	1,5	2	2
r1	≈	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	16
t	min.	0,65	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2	2,2	2,4	3,2
	max.	0,8	1	1,2	1,45	1,7	1,9	2,1	2,3	2,5	2,8	3,7

L=8		0,22	0,33	PER 1000 PEZZI ≈ Kg								
10		0,26	0,39	0,65	0,85							
12		0,31	0,44	0,74	0,98	1,28						
16		0,39	0,57	0,93	1,24	1,59	1,95	2,48				
20		0,49	0,69	1,11	1,45	1,89	2,32	2,95				
25			0,84	1,35	1,8	2,27	2,81	3,54				
30			0,99	1,59	2,11	2,65	3,29	4,17				
35				1,82	2,42	3,04	3,78	4,72				
40				2,05	2,73	3,42	4,27	5,31		7,66		
45					3,05	3,76	4,75	5,9		8,49		
50					3,36	4,15	5,24	6,49		9,32		
60					3,87	4,91	6,2	7,71		11		
70								8,89		12,7		
80								10,07		14,5		
90										16,2		
100										17,9		

• Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni colorate

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica 7,85 Kg/dm³

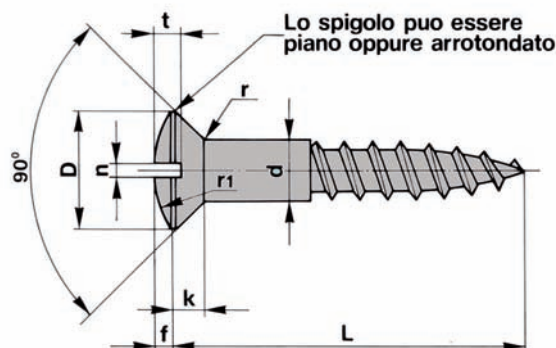
Viti per legno a testa svasata con calotta ed intaglio

Slotted raised
countersunk (oval)
head wood screws.
Product grade C.

UNI 703
DIN 95

Tolleranze di lavorazione **UNI EN ISO 4759/1. Categoria C.**
Caratteristiche meccaniche **UNI EN ISO 3506/1**
Norme di collaudo **UNI EN ISO 3269:2002**

Materiale **Acciaio inox**
Classe **A2** **AISI 304**
Filettatura **UNI 699**



Dimensioni in mm

d Ø nominale di filettatura	1,6	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7	8	
d	max.	1,6	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7	8
	min.	1,2	1,6	2,1	2,6	3,02	3,52	4,02	4,52	5,02	5,52	6,42	7,42
D	nom.	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	8,3	9,2	10,2	11	12,5	14,5
	min.	2,7	3,425	4,325	5,225	6,05	7,05	7,85	8,75	9,65	10,45	11,95	13,95
	max.	3,3	4,175	5,075	5,975	6,95	7,95	8,75	9,65	10,75	11,55	13,05	15,05
f	≈	0,4	0,5	0,6	0,750	0,9	1	1,1	1,25	1,4	1,5	1,8	2
k	max.	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,35	2,5	2,75	3	3,5	4
	nom.	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	1	1	1,2	1,2	1,6	2	2
n	min.	0,46	0,56	0,66	0,86	0,86	1,06	1,06	1,26	1,26	1,66	2,06	2,06
	max.	0,6	0,7	0,8	1	1	1,2	1,2	1,51	1,51	1,91	2,31	2,31
r	max.	0,7	0,7	0,7	0,7	1	1	1,5	1,5	1,5	2	2	2
r1	≈	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16
t	min.	0,65	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2	2,2	2,4	2,8	3,2
	max.	0,8	1	1,2	1,45	1,7	1,9	2,1	2,3	2,5	2,8	3,2	3,7

L=8		0,23	0,34										
10		0,27	0,40	0,67	0,87								
12		0,32	0,45	0,76	1,00	1,31							
16		0,40	0,58	0,95	1,27	1,63	2,00	2,54					
20		0,50	0,71	1,14	1,49	1,94	2,38	3,02					
25			0,86	1,38	1,85	2,33	2,88	3,63					
30			1,01	1,63	2,16	2,72	3,37	4,27					
35				1,87	2,48	3,12	3,87	4,84					
40				2,10	2,80	3,51	4,38	5,44		7,85			
45					3,13	3,85	4,87	6,05		8,70			
50					3,44	4,25	5,37	6,65		9,55			
60					3,97	5,03	6,36	7,90		11,28			
70								9,11		13,02			
80								10,32		14,86			
90										16,61			
100										18,35			

Note

• Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni colorate

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica 8,05 Kg/dm³

Viti per legno a testa svasata con calotta ed intaglio

Slotted raised
countersunk (oval)
head wood screws.
Product grade C.

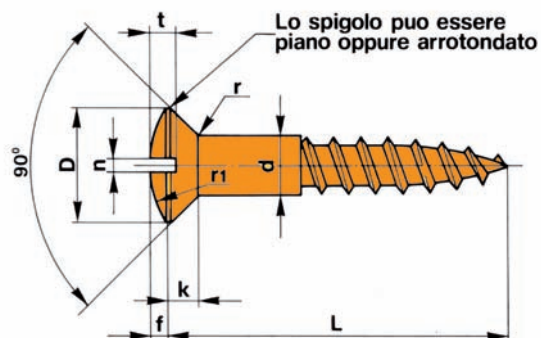
UNI 703
DIN 95

Tolleranze di lavorazione **UNI EN ISO 4759/1. Categoria C.**
Caratteristiche meccaniche **ISO 8839**
Norme di collaudo **UNI EN ISO 3269:2002**

Materiale **Ottone**

OT63

UNI 4892



Dimensioni in mm

d Ø nominale di filettatura	1,6	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7	8	
d	max.	1,6	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7	8
	min.	1,2	1,6	2,1	2,6	3,02	3,52	4,02	4,52	5,02	5,52	6,42	7,42
D	nom.	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	8,3	9,2	10,2	11	12,5	14,5
	min.	2,7	3,425	4,325	5,225	6,05	7,05	7,85	8,75	9,65	10,45	11,95	13,95
	max.	3,3	4,175	5,075	5,975	6,95	7,95	8,75	9,65	10,75	11,55	13,05	15,05
f	≈	0,4	0,5	0,6	0,750	0,9	1	1,1	1,25	1,4	1,5	1,8	2
k	max.	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,35	2,5	2,75	3	3,5	4
	nom.	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	1	1	1,2	1,2	1,6	2	2
n	min.	0,46	0,56	0,66	0,86	0,86	1,06	1,06	1,26	1,26	1,66	2,06	2,06
	max.	0,6	0,7	0,8	1	1	1,2	1,2	1,51	1,51	1,91	2,31	2,31
r	max.	0,7	0,7	0,7	0,7	1	1	1,5	1,5	1,5	2	2	2
r1	≈	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16
t	min.	0,65	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2	2,2	2,4	2,8	3,2
	max.	0,8	1	1,2	1,45	1,7	1,9	2,1	2,3	2,5	2,8	3,2	3,7

L=8		0,24	0,36	PER 1000 PEZZI ≈ Kg																
10		0,28	0,42	0,70	0,92															
12		0,33	0,48	0,80	1,06	1,38														
16		0,42	0,62	1,00	1,34	1,72	2,11	2,68												
20		0,53	0,75	1,20	1,57	2,04	2,51	3,19												
25			0,91	1,46	1,94	2,45	3,03	3,82												
30			1,07	1,72	2,28	2,86	3,55	4,50												
35				1,97	2,61	3,28	4,08	5,10												
40				2,21	2,95	3,69	4,61	5,73			8,27									
45					3,29	4,06	5,13	6,37			9,17									
50					3,63	4,48	5,66	7,01			10,07									
60					4,18	5,30	6,70	8,33			11,88									
70								9,60			13,72									
80								10,88			15,66									
90											17,50									
100											19,33									

Note

Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni colorate

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica 8,50 Kg/dm³