

# Viti per legno a testa svasata piana con intaglio

Slotted  
countersunk (flat)  
head wood screws.  
Product grade C.

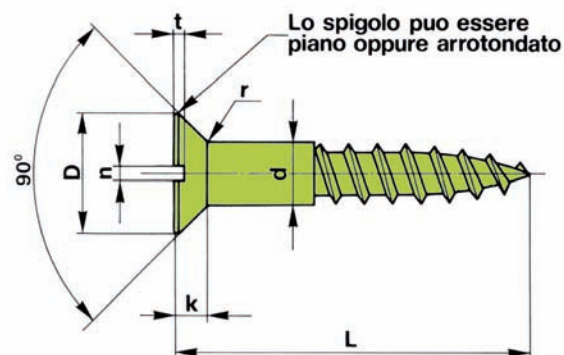
UNI 702  
DIN 97

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	10
d	max.	1,6	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7	8	10
	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	9,42
	nom.	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	8,3	9,2	10,2	11	12,5	14,5	18
D	min.	2,7	3,42	4,32	5,22	6,05	7,05	7,85	8,75	9,65	10,45	11,95	13,95	17,45
	max.	3,3	4,17	5,07	5,97	6,95	7,95	8,75	9,65	10,75	11,55	13,05	15,05	18,55
k	max.	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,35	2,5	2,75	3	3,5	4	5
	nom.	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	1	1	1,2	1,2	1,6	2	2	2,5
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	2,56
	max.	0,6	0,7	0,8	1	1	1,2	1,2	1,51	1,51	1,91	2,31	2,31	2,81
r	max.	0,7	0,7	0,7	0,7	1	1	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2
	min.	0,32	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	1,6	2
t	min.	0,32	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	1,6	2
	max.	0,45	0,6	0,7	0,85	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,6	1,9	2,1	2,6

L=8		0,21	0,31	PER 1000 PEZZI ≈ Kg											
10		0,25	0,37	0,6	0,78										
12		0,3	0,42	0,69	0,91	1,18									
16		0,38	0,55	0,88	1,17	1,49	1,85	2,31							
20		0,48	0,67	1,06	1,43	1,79	2,22	2,78		4,12					
25			0,82	1,3	1,73	2,17	2,71	3,37		4,96					
30			0,97	1,54	2,04	2,55	3,19	4		5,8	8,150				
35				1,77	2,35	2,94	3,68	4,55		6,63	9,37	12,3			
40				2	2,66	3,32	4,17	5,14		7,46	10,5	13,9			
45					2,98	3,66	4,65	5,73		8,29	11,7	15,5			
50					3,29	4,05	5,14	6,32		9,12	12,8	17			
60					3,8	4,81	6,1	7,54		10,8	15,2	20,1			
70								8,72		12,5	17,5	23,2			
80								9,9		14,3	19,8	26,2			
90										16	22,1	29,3			
100										17,7	24,5	32,4			
120										21,1					

## Note

.....

• 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/dm<sup>3</sup>

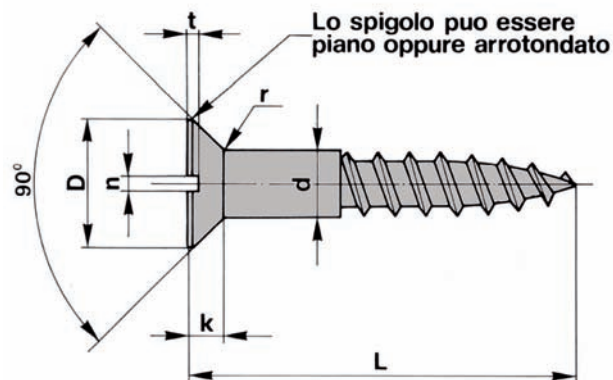
# Viti per legno a testa svasata piana con intaglio

Slotted  
countersunk (flat)  
head wood screws.  
Product grade C.

UNI 702  
DIN 97

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	10	
d	max.	1,6	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7	8	10
	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	9,42
D	nom.	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	8,3	9,2	10,2	11	12,5	14,5	18
	min.	2,7	3,42	4,32	5,22	6,05	7,05	7,85	8,75	9,65	10,45	11,95	13,95	17,45
k	max.	3,3	4,17	5,07	5,97	6,95	7,95	8,75	9,65	10,75	11,55	13,05	15,05	18,55
	nom.	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,35	2,5	2,75	3	3,5	4	5
n	max.	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	1	1	1,2	1,2	1,6	2	2	2,5
	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	2,56
r	max.	0,6	0,7	0,8	1	1	1,2	1,2	1,51	1,51	1,91	2,31	2,31	2,81
	min.	0,7	0,7	0,7	0,7	1	1	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2
t	max.	0,32	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	1,6	2
	min.	0,45	0,6	0,7	0,85	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,6	1,9	2,1	2,6

L=8	PER 1000 PEZZI ≈ Kg													
10	0,22	0,32												
12	0,26	0,38	0,62	0,80										
16	0,31	0,43	0,71	0,93	1,21									
20	0,39	0,56	0,90	1,20	1,53	1,90	2,37							
25	0,49	0,69	1,09	1,47	1,83	2,28	2,85	4,22						
30		0,84	1,33	1,77	2,22	2,78	3,45	5,08						
35		0,99	1,58	2,09	2,61	3,27	4,10	5,95	8,35					
40			1,81	2,41	3,01	3,77	4,66	6,80	9,60	12,61				
45			2,05	2,73	3,40	4,27	5,27	7,65	10,76	14,25				
50				3,05	3,75	4,77	5,87	8,50	11,99	15,89				
60				3,37	4,15	5,27	6,48	9,35	13,12	17,43				
70				3,90	4,93	6,25	7,73	11,07	15,58	20,60				
80							8,94	12,81	17,94	23,78				
90							10,15	14,66	20,30	26,86				
100								16,40	22,65	30,03				
120								18,14	25,11	33,21				
								21,63						

## 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/dm<sup>3</sup>

# Viti per legno a testa svasata piana con intaglio

Slotted  
countersunk (flat)  
head wood screws.  
Product grade C.

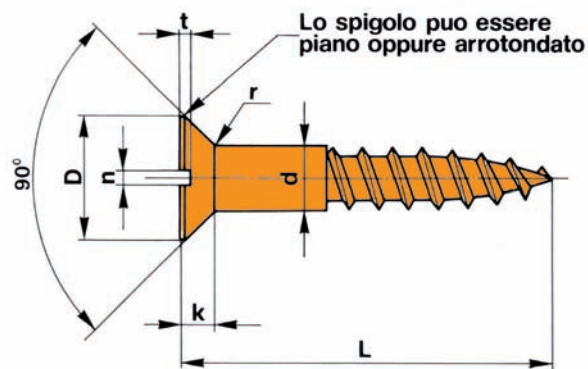
UNI 702  
DIN 97

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	10	
d	max.	1,6	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7	8	10
	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	9,42
D	nom.	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	8,3	9,2	10,2	11	12,5	14,5	18
	min.	2,7	3,42	4,32	5,22	6,05	7,05	7,85	8,75	9,65	10,45	11,95	13,95	17,45
k	max.	3,3	4,17	5,07	5,97	6,95	7,95	8,75	9,65	10,75	11,55	13,05	15,05	18,55
	nom.	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,35	2,5	2,75	3	3,5	4	5
n	max.	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	1	1	1,2	1,2	1,6	2	2	2,5
	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	2,56
r	max.	0,6	0,7	0,8	1	1	1,2	1,2	1,51	1,51	1,91	2,31	2,31	2,81
	min.	0,7	0,7	0,7	0,7	1	1	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2
t	max.	0,32	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	1,6	2
	min.	0,45	0,6	0,7	0,85	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,6	1,9	2,1	2,6

L=8		0,23	0,33	PER 1000 PEZZI ≈ Kg														
10		0,27	0,40	0,65	0,84													
12		0,32	0,45	0,75	0,98	1,18	2,00											
16		0,41	0,59	0,95	1,26	1,49	2,40	2,49										
20		0,52	0,72	1,14	1,54	1,79	2,93	3,00		4,45								
25			0,89	1,40	1,87	2,17	3,45	3,64		5,36								
30			1,05	1,66	2,20	2,55	3,97	4,32		6,26	8,80							
35				1,91	2,54	2,94	4,50	4,91		7,16	10,12	13,28						
40				2,16	2,87	3,32	5,02	5,55		8,06	11,34	15,01						
45					3,22	3,66	5,55	6,19		8,95	12,64	16,74						
50					3,55	4,05	6,59	6,83		9,85	13,82	18,36						
60					4,10	4,81	2,00	8,14		11,66	16,42	21,71						
70								9,42		13,50	18,90	25,06						
80								10,69		15,44	21,38	28,30						
90										17,28	23,87	31,64						
100										19,12	26,46	34,99						
120										22,79								

## 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/dm<sup>3</sup>