

# Viti senza testa (grani) con intaglio ed estremità a coppa

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.  
 Caratteristiche meccaniche UNI 7323/10.  
 Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/10.

Slotted set screws  
 with cup point.  
 ISO metric  
 coarse pitch thread.  
 Product grade A.

UNI EN 27436  
 DIN 438  
 ISO 7436  
 passo grosso

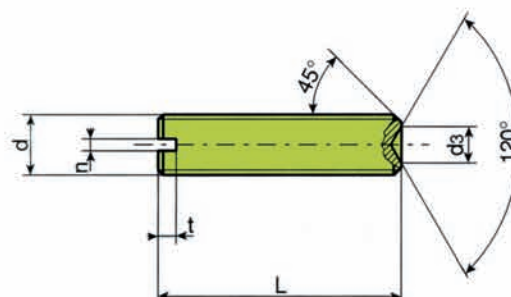
Materiale **Acciaio a bassa resistenza**

**14 H**


Classe

Durezza Vickers min. **140 HV**

Filettatura metrica ISO grado medio **6g UNI 5541**



Dimensioni in mm.

d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
n	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,6
t min.	0,8	1,12	1,28	1,6	2	2,4
d 3 max.	1,4	2	2,5	3	5	6
	0,4	0,5	0,8	0,8	1,2	1,6

L = 4	0,15	0,25					
5	0,19	0,33	0,51				
6	0,23	0,41	0,63	0,87			PER 1000 PEZZI ≈ Kg
8	0,32	0,56	0,88	1,22	2,2		
10	0,41	0,71	1,13	1,57	2,9	4,0	
12		0,86	1,38	1,92	3,6	5,0	
14			1,63	2,27	4,3	6,0	
16			1,88	2,62	5,0	7,0	
20				3,32	6,4	9,0	
25					8,2	11,5	
30						14,0	
35							

## Note

.....

.....

.....

.....

.....

- La norma UNI ISO 7436 sostituisce la UNI6119
- Per viti a Passo Fine e misure non indicate chiedere offerta.
- Si deve evitare di impiegare viti con dimensioni colorate.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7.85 Kg/dm<sup>3</sup>

# Viti senza testa (grani) con intaglio ed estremità piana, conica e coppa

Slotted set screws with flat, cone and cup point. ISO metric coarse pitch thread. Product grade A.

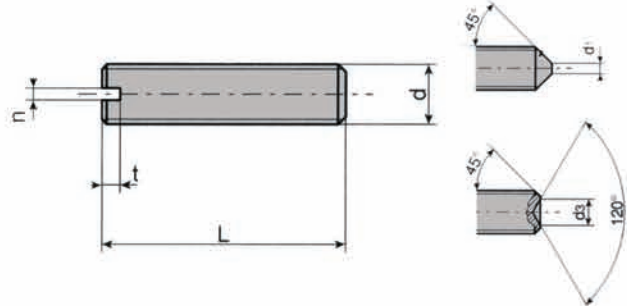
UNI-EN24766-DIN 551  
ISO 4766  
UNI-EN27434-DIN 553  
ISO 7434  
UNI-EN27436-DIN 438  
ISO 7436

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.  
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/8.  
Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/10.


Materiale **Acciaio inox**

Classe **A1** AISI 303  
6g UNI 5541

Filettatura metrica ISO grado medio



Dimensioni in mm.

d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
n	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,6
t min.	0,8	1,12	1,28	1,6	2	2,4
dt <sup>▲</sup> max.	0,3	0,4	0,5	1,5	2	2,5
d <sub>3</sub> max.	1,4	2	2,5	3	5	6
	0,4	0,5	0,8	0,8	1,2	1,6

L = 4	0,16	0,27*					
5	0,21	0,35*	0,54*				
6	0,25	0,43	0,67*	0,93*			PER 1000 PEZZI ≈ Kg
8	0,34	0,59	0,93	1,29	2,36*		
10	0,44	0,74	1,18	1,65	3,08	4,31*	
12		0,90	1,44	2,00	3,80	5,34	
16			1,95	2,72	5,23	7,39	
20				3,44	6,67	9,44	
25					8,52	12,00	
30						14,57	

## Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

\* Solo con estremità piana UNI/ISO 4766 DIN 551.  
 ▲ Per viti sino M5 di diametro, il piano della punta può essere leggermente arrotondato.  
 • Le norme UNI ISO 4766, UNI ISO 7434 e UNI ISO 7436 sostituiscono le UNI 6113, UNI 6117 e UNI 6119.  
 • Per misure non indicate chiedere offerta.

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm<sup>3</sup>.