

Viti senza testa (grani) con intaglio ed estremità conica

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 cone point.
 ISO metric
 coarse pitch thread.
 Product grade A.

UNI EN 27434
 DIN 553
 ISO 7434
 passo grosso

Materiale **Acciaio a bassa resistenza**

14 H

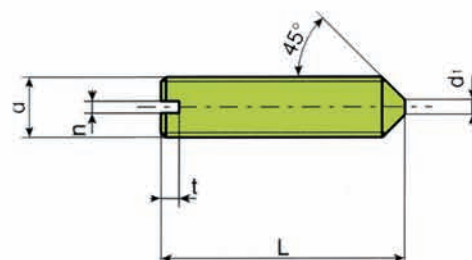
Classe

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

L = 5	0,17							
6	0,21	0,36						
8	0,29	0,51	0,77	1,04			PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
10	0,37	0,67	1,02	1,44	2,65			
12	0,45	0,82	1,27	1,84	3,25	4,6		
14		0,97	1,51	2,24	3,85	5,6		
16		1,12	1,76	2,64	4,45	6,6	9,50	
20			2,25	3,44	5,65	8,6	11,8	
25						11,1	14,8	
30						13,6	17,8	
35						16,1	21,0	
40							24,2	

Note

.....

.....

.....

.....

.....

- * Per viti sino a M5 di diametro il piano punta può essere leggermente arrotondato
- La norma UNI ISO 7434 sostituisce la UNI6117
- 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 volumica di 7,85 Kg/dm³.

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.

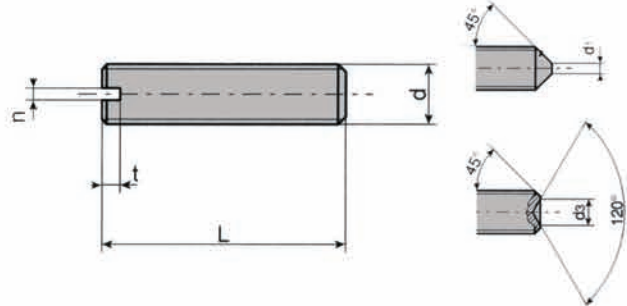
UNI-EN24766-DIN 551
ISO 4766
UNI-EN27434-DIN 553
ISO 7434
UNI-EN27436-DIN 438
ISO 7436

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 [▲] max.	0,3	0,4	0,5	1,5	2	2,5
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	0,16	0,27*					PER 1000 PEZZI ≈ Kg
5	0,21	0,35*	0,54*				
6	0,25	0,43	0,67*	0,93*			
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/dm³.