

Viti senza testa (grani) con cava esagonale 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.

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

UNI 5929
 DIN 916
 ISO 4029
 passo grosso

Materiale **Acciaio ad altissima resistenza**

45 H

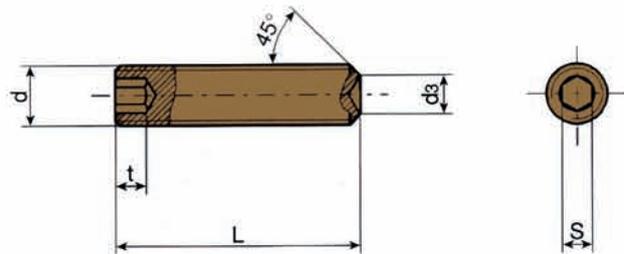
Classe

Durezza Rockwell min.

Filettatura metrica ISO grado medio

45 HRC

5g6g UNI 5541



Dimensioni in mm.

d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24
S	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	10	10	12	12
d 3	1,4	2	2,5	3	5	6	7	8,5	10	11	13	15	16
t min.	1) 1,2	1,5	2	2	3	4	4,8	5,6	6,4	7,2	8	9	10
	2) 2	2,5	3	3,5	5	6	8	9	10	11	12	13,5	15

L =	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	60	70
	0,14	0,21																
		0,18	0,26	0,41	0,56													
			0,22	0,38	0,54	0,74	1,19											
				0,31	0,53	0,78	1,09	1,88										
					0,40	0,68	1,02	1,44	2,51	4,26								
						0,49	0,83	1,26	1,79	3,14	4,73	6,70						
							0,53	0,96	1,48	2,05	3,20	5,20	7,40					
								0,67	1,13	1,74	2,49	4,40	6,73	9,50	12,6	14,0		
									0,69	1,26	1,96	2,74	4,78	7,20	10,3	14,6	16,6	
										0,85	1,43	2,22	3,19	5,66	8,71	12,3	16,6	20,9
												2,82	4,07	7,25	11,2	15,9	21,6	27,4
													4,95	8,84	13,7	19,5	26,6	34,0
														5,83	10,4	16,2	23,1	31,6
															12,0	18,7	26,7	36,6
																		41,6
																		46,6
																		56,6
																		66,6

PER 1000 PEZZI ≈ Kg

(Diametri superiori a M 16 e lunghezze oltre i 50 mm normalmente sono in qualità 33H)

Note

- 1) Per viti con lunghezza L sopra la linea in grassetto
- 2) Per viti con larghezza L sotto la linea in grassetto
- Le profondità t delle cave sono secondo DIN 916
- 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.

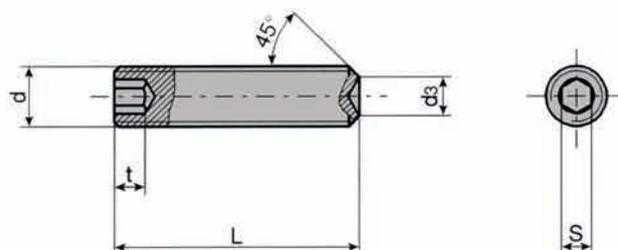
Viti senza testa (grani) con cava esagonale ed estremità a coppa

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

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

UNI 5929
 DIN 916
 ISO 4029
 passo grosso

Materiale **Acciaio inox**
 Classe **A2** AISI 304
 Filettatura metrica ISO grado medio **6g UNI 5541**



Dimensioni in mm.

d	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
s	1,3	1,5	2	2,5	3	4	5	6
d3	1,2	1,4	2	2,5	3	5	6	7
t min. 1)	1,2	1,2	1,5	2	2	3	4	4,8
2)	2	2	2,5	3	3,5	5	6	8

L = 3	0,077	0,11						
4	0,103	0,15	0,22					
5	0,128	0,19	0,27	0,55				
6	0,154	0,23	0,39	0,58	0,76			
8	0,204	0,32	0,55	0,83	1,14	1,94		
10	0,255	0,42	0,70	1,07	1,50	2,59	3,88	
12	0,306	0,51	0,86	1,32	1,86	3,20	4,91	
16		0,69	1,16	1,81	2,58	4,53	6,96	9,85
20		0,88	1,47	2,30	3,30	5,82	8,99	12,72
25				2,92	4,20	7,45	11,49	16,41
30				3,54	5,10	9,08	14,05	20,10
35				4,16	6,00	10,67	16,62	23,69
40					6,90	12,31	19,18	27,49
45					7,80	13,95	21,74	31,29
50					8,70	15,54	24,31	34,88

PER 1000 PEZZI ≈ Kg

Note

.....

.....

.....

.....

- 1) Per viti con lunghezza L sopra la linea in grassetto.
- 2) Per viti con lunghezza L sotto la linea in grassetto.
- Le profondità t delle cave sono secondo DIN 916.
- Per misure non indicate chiedere offerta.
- A richiesta e per quantitativi, si possono fornire in A4 AISI 316.

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