

Viti a testa svasata piana con intaglio

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
 Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3.
 Norme di collaudo UNI 3740/8.

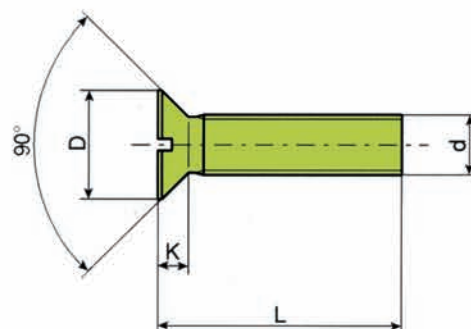
Slotted
countersunk
flat head screws.
ISO metric
coarse pitch thread.
Product grade A.

UNI 6109
DIN 963
ISO 2009
passo grosso


Materiale **Acciaio a bassa resistenza**

4.8

Classe
Resistenza alla rottura per trazione **400 N/mm²**
 Limite di elasticità **320 N/mm²**
 Allungamento **14%**
 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
D	4,7	5,6	7,5	9,2	11	14,5	18
K	1,5	1,65	2,2	2,5	3	4	5
	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5

L =	5	6	8	10	12	14	16	20	25	30	35	40	45	50	60	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
5	0,236	0,335	0,676													
6	0,266	0,379	0,754	1,21												
8	0,326	0,467	0,910	1,45	2,19											
10	0,386	0,555	1,06	1,70	2,54	5,03										
12	0,446	0,643	1,22	1,95	2,89	5,67	9,59									
14	0,507	0,731	1,37	2,19	3,25	6,30	10,6									
16	0,567	0,820	1,53	2,44	3,60	6,94	11,6									
20	0,687	0,996	1,84	2,94	4,31	8,21	13,6									
25	0,838	1,22	2,22	3,55	5,19	9,79	16,1									
30		1,44	2,61	4,16	6,08	11,4	18,6									
35			3,00	4,65	6,96	13,0	21,1									
40			3,38	5,40	7,84	14,6	23,6									
45				6,02	8,73	16,2	26,1									
50				6,65	9,61	17,8	28,6									
60							33,7									

Note

.....

.....

.....

.....

.....

- La norma ISO differisce dalla UNI e DIN per i valori **D** e **K**.
- Per 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 a testa svasata piana con intaglio

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

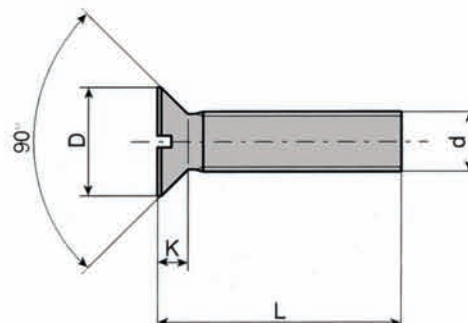
Slotted
countersunk flat
head screws.
ISO metric
coarse pitch thread.
Product grade A.

UNI 6109
DIN 963
ISO 2009
passo grosso


Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2-70**
AISI 304

Resistenza alla rottura per trazione **700 N/mm²**
 Limite di elasticità \leq M20 **450 N/mm²**
 Allungamento min. **0,4d mm**
 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
D	4,7	5,6	7,5	9,2	11	14,5
K	1,5	1,65	2,2	2,5	3	4
	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2

L =	5	6	8	10	12	16	20	25	30	35	40	50	PER 1000 PEZZI \approx Kg
5	0,242												
6	0,273	0,389											
8	0,335	0,479	0,934	1,49									
10	0,396	0,570	1,09	1,75	2,61								
12	0,458	0,660	1,26	2,00	2,97								
16	0,582	0,841	1,57	2,51	3,70	7,12							
20	0,705	1,03	1,89	3,02	4,42	8,42							
25		1,26	2,28	3,65	5,33	10,04							
30		1,48	2,68	4,27	6,24	11,69							
35		1,70	3,08	4,77	7,14	13,34							
40			3,47	5,54	8,04	14,98							
50			4,26	6,82	9,86	18,26							

Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

- La norma ISO differisce dalla UNI e DIN per i valori D e K.
- Per misure non indicate chiedere offerta.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm³.

Viti a testa svasata piana con intaglio

Tolleranze di lavorazione **UNI ISO 4759/1. Categoria A.**
 Caratteristiche meccaniche **ISO 8839.**
 Norme di collaudo **UNI 3740/8.**

Slotted
countersunk flat
head screws.
ISO metric coarse
pitch thread.
Product grade A.

UNI 6109
DIN 963
ISO 2009
passo grosso

Materiale **Ottone**

OT63

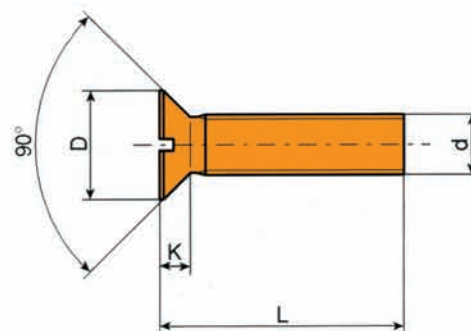
UNI 4892

Resistenza alla rottura per trazione **Fino a M 6 440 N/mm²
Oltre M 6 fino M 8 370 N/mm²**

Limite di elasticità **Fino a M 6 340 N/mm²
Oltre M 6 fino M 8 250 N/mm²**

Allungamento min. **Fino a M 6 11%
Oltre M 6 fino M 8 19%**

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



Dimensioni in mm.

d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8
D	5,6	7,5	9,2	11	14,5
K	1,65	2,2	2,5	3	4
	0,8	1	1,2	1,6	2

L = 5	0,400				
6	0,476	0,848			
8	0,535	1,02	1,70		PER 1000 PEZZI ≈ Kg
10	0,594	1,14	1,98	2,95	
12	0,675	1,30	2,24	3,33	6,60
14	0,756	1,52	2,50	3,70	7,29
16	0,843	1,69	2,75	4,09	7,98
20	0,994	2,00	3,30	4,86	9,35
25	1,18	2,43	4,00	5,81	11,02
30	1,39	2,87	4,66	6,76	12,75
35		3,24	5,33	7,73	14,48
40		3,64	5,99	8,65	16,20
45			6,67	9,57	17,90
50			7,33	10,5	19,60

Note

.....

.....

.....

.....

.....

- La norma ISO differisce dalla UNI e DIN per i valori **D** e **K**.
- Per 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 8,50 Kg/dm³.

Viti a testa svasata piana con intaglio

Slotted countersunk flat head screws. ISO metric coarse pitch thread.

UNI 6109
DIN 963
ISO 2009
passo grosso

Materiale **Nylon**

6.6

Resistenza alla rottura per trazione

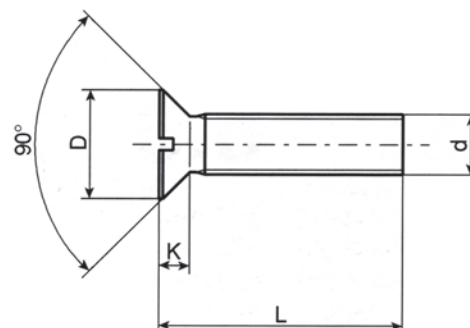
53 N/mm²

Temperatura d'utilizzo


-20 ÷ 110°C

Filettatura metrica ISO grado medio

6g UNI 5541



Dimensioni in mm.

d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8
D	5,6	7,5	9,2	11	14,5
K	1,65	2,2	2,5	3	4
	0,8	1	1,2	1,6	2

L =	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
5	0,050	0,098				
6	0,055	0,109	0,176			
8	0,068	0,132	0,211	0,318		
10	0,081	0,154	0,247	0,369	0,73	
12	0,093	0,177	0,283	0,420	0,82	
16	0,119	0,222	0,354	0,523	1,01	
20	0,145	0,267	0,427	0,626	1,19	
25	0,177	0,322	0,515	0,754	1,42	
30	0,209	0,379	0,604	0,883	1,66	
35		0,436	0,675	1,01	1,89	
40		0,491	0,784	1,14	2,12	
45			0,874	1,27	2,35	
50			0,966	1,40	2,58	
60				1,65	3,05	
70					3,51	
80					3,98	

Note

.....

.....

.....

.....

- La norma ISO differisce dalla UNI e DIN per i valori D e K.
- A richiesta si possono fornire viti secondo UNI 6110.
- Per misure non indicate chiedere offerta.

- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 1,14 Kg/dm³.