

Viti per truciolari

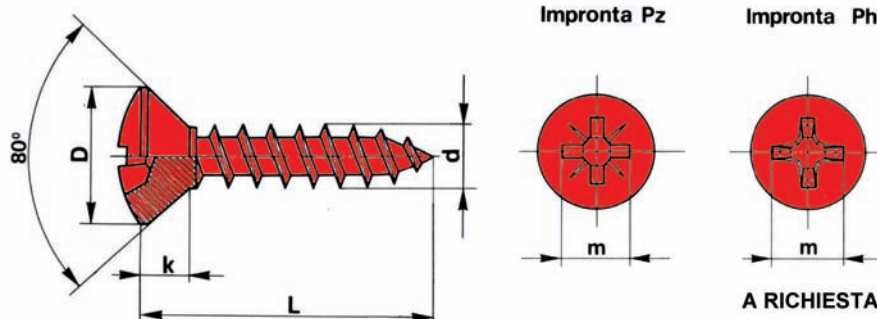
A testa svasata con calotta ed impronta a croce

Cross recessed raised
countersunk (oval) head
Chipboard screws.
Product grade C.

DIN 7505-C

Tolleranze di lavorazione UNI EN ISO 4759/1. Categoria C.

Materiale **Acciaio carbonitrurato**
C15



Dimensioni in mm.

Nominale d		2,5	3	3,5	4	4,5	5	6
D	min.	4,7	5,7	6,64	7,64	8,64	9,64	11,57
	max.	5	6	7	8	9	10	12
k	max.	1,4	1,8	2	2,35	2,55	2,85	3,35
Grandezza		1	1	2	2	2	2	3
Impronta Pz UNI 7596	m	2,5	2,8	3,1	4,3	4,6	5,1	6,6
	Profondità	min.	1,5	1,63	1,81	2,42	2,85	2,89
	max.	1,75	2,08	2,11	2,72	3,15	3,35	3,86
Impronta Ph UNI 6957	Grandezza	1	1	2	2	2	2	3
	m	2,4	2,7	3,4	4,6	4,9	5,4	7,00
Profondità	min.	1,1	1,3	1,81	1,89	2,24	2,7	3,02
	max.	1,4	1,6	2,21	2,39	2,74	3,2	3,53
L = 12		0,32	0,52	0,73	PER 1000 PEZZI ≈ Kg			
16		0,40	0,64	0,90	1,20			
18		0,44	0,70	0,99	1,31			
20		0,48	0,76	1,07	1,42	1,80	2,53	3,44
25		0,59	0,92	1,29	1,69	2,12	2,72	4,01
30		0,69	1,07	1,50	1,97	2,44	3,12	4,57
35			1,22	1,71	2,24	2,76	3,59	5,13
40			1,37	1,92	2,51	3,08	3,91	5,70
45				2,14	2,79	3,40	4,30	6,26
50				2,35	3,06	3,72	4,69	6,82
60					3,60	4,36	5,48	7,95
70					4,15	5,00	6,27	9,08
80							7,06	10,20

Note

.....

.....

.....

- Le viti con impronta Philips sono fornite soltanto su richiesta.
- Le lunghezze superiori a mm 60 hanno la parte filettata lunga 55 mm.

- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica 7,85 Kg/dm³