

Viti per legno a testa svasata con calotta con impronta a croce

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

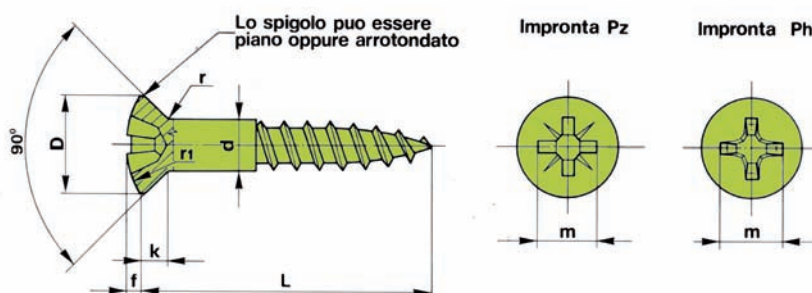
UNI 8182
DIN 7995

Tolleranze di lavorazione UNI EN ISO 4759/1. Categoria C.
Norme di collaudo UNI EN ISO 3269:2002

Materiale **Acciaio
a bassa resistenza**

Classe
4.8

Filettatura **UNI 699**



Dimensioni in mm.

d Ø nominale di filettatura		2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	
D	nom.	4,70	5,60	6,50	7,50	8,30	9,20	11,00	
	min.	4,32	5,22	6,05	7,05	7,85	8,75	10,45	
	max.	5,07	5,97	6,95	7,95	8,75	9,65	11,55	
k		1,50	1,65	1,93	2,20	2,35	2,50	3,00	
f		0,60	0,75	0,90	1,00	1,10	1,25	1,50	
r		0,70	0,70	1,00	1,00	1,50	1,50	2,00	
r1		5	6	7	8	9	10	12	
Grandezza		1	1	2	2	2	2	3	
Impronta Pz UNI 7596	m	2,8	3,10	4,3	4,60	5,1	5,30	7	
	Profondità	min.	1,50	1,83	1,93	2,26	2,69	2,89	3,30
		max.	1,75	2,08	2,39	2,72	3,15	3,35	3,76
Grandezza		1	1	2	2	2	2	3	
Impronta Ph UNI 6957	m	2,70	3,10	4,20	4,50	5,00	5,50	7,40	
	Profondità	min.	1,30	1,70	1,74	2,04	2,55	2,97	3,66
		max.	1,60	2,00	2,24	2,54	3,05	3,47	4,16
L=10		0,39	0,65	0,85	PER 1000 PEZZI ≈ Kg				
12		0,44	0,74	0,98	1,28				
16		0,57	0,93	1,24	1,59	1,95	2,48		
20		0,69	1,11	1,50	1,89	2,32	2,95		
25			1,35	1,80	2,27	2,81	3,54		
30			1,59	2,11	2,65	3,20	4,17		
35			1,82	2,42	3,04	3,78	4,72	6,75	
40			2,05	2,73	3,42	4,27	5,30	7,66	
45				3,05	3,76	4,75	5,90	8,50	
50					4,15	5,25	6,50	9,32	
60						6,20	7,71	11,00	
70							8,89	12,70	
80							10,10	14,50	

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

Viti per legno a testa svasata con calotta con impronta a croce

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

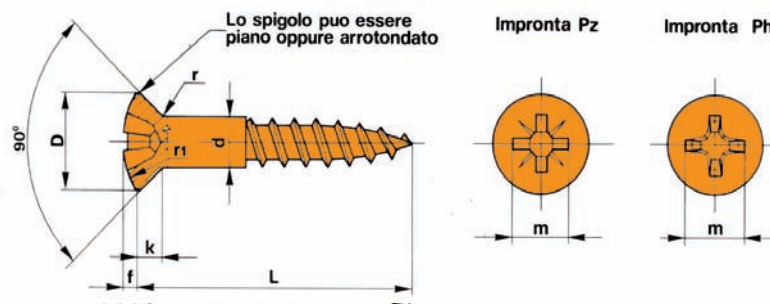
UNI 8182
DIN 7995

Tolleranze di lavorazione UNI EN ISO 4759/1. Categoria C.
Caratteristiche meccaniche ISO 8839
Norme di collaudo UNI EN ISO 3269:2002

Materiale **Ottone**

OT63

UNI 4892



Dimensioni in mm

d Ø nominale di filettatura		2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	
D	nom.	4,70	5,60	6,50	7,50	8,30	9,20	11,00	
	min.	4,32	5,22	6,05	7,05	7,85	8,75	10,45	
	max.	5,07	5,97	6,95	7,95	8,75	9,65	11,55	
k		1,50	1,65	1,93	2,20	2,35	2,50	3,00	
f		0,60	0,75	0,90	1,00	1,10	1,25	1,50	
r		0,70	0,70	1,00	1,00	1,50	1,50	2,00	
r1		5	6	7	8	9	10	12	
Grandezza		1	1	2	2	2	2	3	
Impronta Pz UNI 7596	m	2,8	3,10	4,3	4,60	5,1	5,30	7	
	Profondità	min.	1,50	1,83	1,93	2,26	2,69	2,89	3,30
		max.	1,75	2,08	2,39	2,72	3,15	3,35	3,76
Grandezza		1	1	2	2	2	2	3	
Impronta Ph UNI 6957	m	2,70	3,10	4,20	4,50	5,00	5,50	7,40	
	Profondità	min.	1,30	1,70	1,74	2,04	2,55	2,97	3,66
		max.	1,60	2,00	2,24	2,54	3,05	3,47	4,16
L=10		0,42	0,70	0,92	PER 1000 PEZZI ≈ Kg				
12		0,48	0,80	1,06	1,39				
16		0,62	1,01	1,34	1,72	2,11	2,69		
20		0,75	1,20	1,62	2,05	2,51	3,19		
25			1,46	1,95	2,46	3,04	3,83		
30			1,72	2,28	2,87	3,46	4,52		
35			1,97	2,62	3,29	4,09	5,11	7,31	
40			2,22	2,96	3,70	4,62	5,74	8,29	
45				3,30	4,07	5,14	6,39	9,20	
50					4,49	5,68	7,04	10,09	
60						6,71	8,35	11,91	
70							9,63	13,75	
80							10,94	15,70	

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica 8,50 Kg/dm³