

# Viti per legno a testa svasata piana con impronta a croce

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

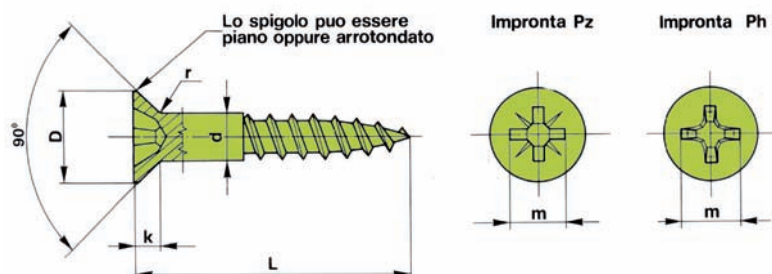
UNI 8181  
DIN 7997

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	
r		0,70	0,70	1,00	1,00	1,50	1,50	2,00	
Impronta Pz UNI 7596	Grandezza	1	1	2	2	2	2	3	
	m	2,8	3,00	4	4,40	4,6	4,60	6,3	
	Profondità	min.	1,48	1,76	1,60	2,05	2,26	2,26	2,72
		max.	1,73	2,01	2,06	2,51	2,72	2,72	3,18
Impronta Ph UNI 6957	Grandezza	1	1	2	2	2	2	3	
	m	2,7	2,90	3,9	4,40	4,6	4,80	6,6	
	Profondità	min.	1,25	1,50	1,4	1,90	2,1	2,29	2,8
		max.	1,55	1,80	1,9	2,40	2,6	2,79	3,3
		<b>PER 1000 PEZZI ≈ Kg</b>							
L=10		0,37	0,60	0,78					
12		0,42	0,69	0,91	1,18				
16		0,55	0,88	1,17	1,49	1,85	2,31		
20		0,67	1,06	1,43	1,79	2,22	2,78	4,12	
25			1,30	1,73	2,17	2,71	3,37	4,96	
30			1,54	2,04	2,55	3,19	4,00	5,80	
35			1,77	2,35	2,94	3,68	4,55	6,63	
40			2,00	2,66	3,32	4,17	5,14	7,46	
45				2,98	3,66	4,65	5,73	8,29	
50					4,05	5,14	6,32	9,12	
60					4,81	6,10	7,54	10,80	
70							8,72	12,50	
80							9,90	14,30	

## Note

.....

.....

- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica 7,85 Kg/dm<sup>3</sup>

# Viti per legno a testa svasata piana con impronta a croce

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

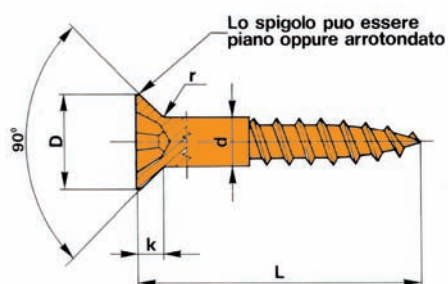
UNI 8181  
DIN 7997

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

Materiale **Ottone**

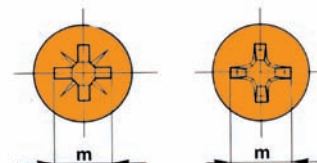
## OT63

UNI 4892



Impronta Pz

Impronta Ph



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	
r		0,70	0,70	1,00	1,00	1,50	1,50	2,00	
Impronta Pz UNI 7596	Grandezza	1	1	2	2	2	2	3	
	m	2,8	3,00	4	4,40	4,6	4,60	6,3	
	Profondità	min.	1,48	1,76	1,60	2,05	2,26	2,26	2,72
		max.	1,73	2,01	2,06	2,51	2,72	2,72	3,18
Impronta Ph UNI 6957	Grandezza	1	1	2	2	2	2	3	
	m	2,7	2,90	3,9	4,40	4,6	4,80	6,6	
	Profondità	min.	1,25	1,50	1,4	1,90	2,1	2,29	2,8
		max.	1,55	1,80	1,9	2,40	2,6	2,79	3,3
L=10		0,40	0,65	0,84	PER 1000 PEZZI ≈ Kg				
12		0,45	0,75	0,99	1,28				
16		0,60	0,95	1,27	1,61	2,00	2,50		
20		0,73	1,15	1,55	1,94	2,40	3,01	4,46	
25			1,41	1,87	2,35	2,93	3,65	5,37	
30			1,67	2,21	2,76	3,45	4,33	6,28	
35			1,92	2,54	3,18	3,98	4,93	7,18	
40			2,17	2,88	3,59	4,52	5,57	8,08	
45				3,23	3,96	5,04	6,20	8,98	
50					4,39	5,57	6,84	9,88	
60					5,21	6,61	8,16	11,69	
70							9,44	13,54	
80							10,72	15,48	

## Note

.....

- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica 8,50 Kg/dm<sup>3</sup>