

Rivetti autofilettanti a testa tonda

Round head tapping rivets.

UNI 7346

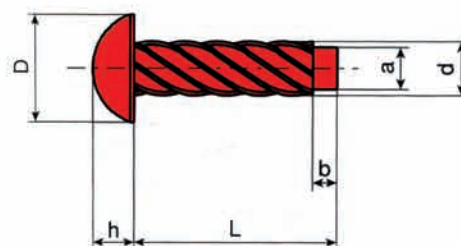
Tolleranze di lavorazione, caratteristiche e norme di collaudo secondo UNI 7323/4.

Materiale **Acciaio cementato**

C15

Durezza superficiale Rockwell
Filettatura secondo

HR 15-N \geq 83
UNI 7345



Dimensioni in mm.

| d diam. nominale di filettatura | 1,5 (00M) | 1,9 (0M) | 2,5 (2M) | 2,9 (4M) | 3,5 (6M) | 4,2 (8M) | 4,5 (10M) | 5,3 (12M) | 6,1 (14M) | |
|---------------------------------------|------------------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----|
| D | 2,5 | 3,6 | 4,1 | 5,35 | 6,6 | 7,84 | 9,1 | 10,35 | 11,6 | |
| h | 0,87 | 1,24 | 1,75 | 2,18 | 2,6 | 3,05 | 3,47 | 3,88 | 4,3 | |
| a | 1,24 | 1,60 | 2,10 | 2,43 | 2,94 | 3,45 | 3,80 | 4,50 | 5,13 | |
| L \leq 6,5 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | — | — | — | — | |
| b | L $>$ 8 | — | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | — | — | |
| | L \leq 13 | — | — | — | — | 2 | 2 | 2 | 2 | |
| Ø dei fori da eseguire | Materiali Duri | 1,30 | 1,70 | 2,25 | 2,65 | 3,2 | 3,8 | 4,2 | 4,9 | 5,7 |
| | Materiali Teneri | 1,25 | 1,65 | 2,20 | 2,55 | 3,1 | 3,7 | 4 | 4,7 | 5,4 |
| L = 3,5 | 0,030 | 0,10 | 0,18 | | | | | | | |
| 5 | 0,066 | 0,12 | 0,21 | 0,40 | | | | | | |
| 6,5 | 0,086 | 0,13 | 0,25 | 0,44 | 0,73 | | | | | |
| 8 | | 0,16 | 0,30 | 0,49 | 0,79 | 1,08 | 1,66 | | | |
| 9,5 | | | 0,33 | 0,53 | 0,88 | 1,29 | 1,97 | | | |
| 13 | | | | 0,68 | 1,08 | 1,76 | 2,65 | 2,70 | 3,44 | |
| 16 | | | | | | 2,17 | 3,30 | 3,35 | 4,24 | |
| 19 | | | | | | | | 3,95 | 5,03 | |

PER 1000 PEZZI \approx Kg

Note

.....

.....

.....

.....

- Come principio generale lo spessore del pezzo ove va inserito il rivetto non deve mai essere inferiore ad almeno mezzo diametro del rivetto stesso. Per unioni di materiali più sottili o di lamiere, consigliamo le nostre viti autofilettanti.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7,85 Kg/dm³