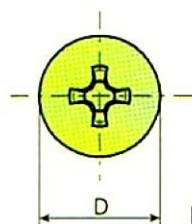
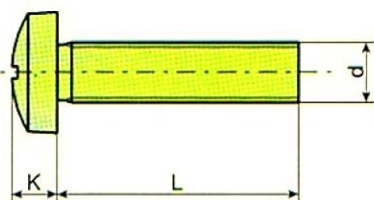


Viti a testa cilindrica con calotta ed impronta a croce

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

Recessed raised
cheese (fillister)
head screws.
ISO metric
coarse pitch thread.
Product grade A.

UNI 7687
DIN 7985
~ISO 7045
passo grosso



Filettatura metrica ISO grado medio
Finitura superficiale

Materiale **Acciaio
a bassa resistenza**

Classe **4.8**

Resistenza alla rottura
per trazione

Limite di elasticità

Allungamento

Finitura superficiale

400 N/mm²

320 N/mm²

14%

6g UNI 5541

**Come da
lavorazione**

Codice **07.04.1**

Dimensioni in mm.

d	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
D	5	6	8	10	12	16	20
K	2,12	2,52	3,25	3,95	4,75	6,15	7,68
Ph N°	1	1	2	2	3	4	4

L = 4	0,370	0,621						PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
5	0,400	0,666	1,40						
6	0,430	0,710	1,48	2,66					
8	0,490	0,798	1,63	2,91					
10	0,550	0,876	1,79	3,16	4,68				
12	0,610	0,954	1,94	3,41	4,90				
14	0,670	1,03	2,10	3,66	5,12				
16	0,730	1,11	2,25	3,91	5,34	12,8	23,2		
20	0,850	1,27	2,56	4,41	5,78	14,2	25,2		
25		1,47	2,94	5,03	7,10	15,8	27,7		
30		1,71	3,44	5,70	7,90	17,5	30,2		
35			3,94	6,50	8,70	19,1	32,7		
40			4,44	7,30	9,50	20,7	35,2		
45			4,94	8,00	10,30	22,3	37,7		
50			5,44	8,70	11,3	23,9	41,2		
	2000	1000	500	200	100				

- La norma ISO differisce dalla UNI e DIN per i valori D e K.
- Impronta a croce secondo UNI 6957.
- Per misure non indicate chiedere offerta.
- Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni retinate.

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