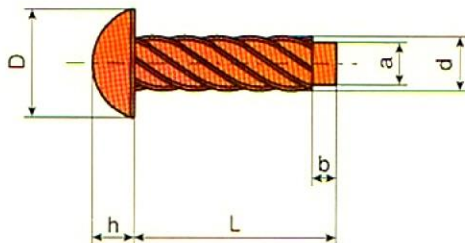


Rivetti autofilettanti a testa tonda

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 **HR 15-N \geq 83**
Filettatura secondo **UNI 7345**
Finitura superficiale **Tropicalizzati**
Codice **40.05.1**

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	
b	L \leq 6,5	1	1	1	1	—	—	—	—	
	L > 8 L \leq 13	—	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	—	—	
	L > 16	—	—	—	—	—	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	0,030	0,10	0,18	0,40	0,73	1,08	1,66	2,70	3,44
L = 3,5	0,030	0,10	0,18	0,40	0,73	1,08	1,66	2,70	3,44
5	0,066	0,12	0,21	0,44	0,79	1,29	1,97	3,35	4,24
6,5	0,086	0,13	0,25	0,44	0,73	1,29	1,97	3,35	4,24
8		0,16	0,30	0,49	0,79	1,29	1,97	3,35	4,24
9,5			0,33	0,53	0,88	1,29	1,97	3,35	4,24
13				0,68	1,08	1,76	2,65	3,95	5,03
16						2,17	3,30	3,95	5,03
19								3,95	5,03
	20000	10000	5000	2500	2000	1000	500		

PER 1000 PEZZI \approx Kg

• 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.