

# Viti a testa svasata piana con intaglio

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.  
Caratteristiche meccaniche ISO 8839.  
Norme di collaudo UNI 3740/8.

Slotted  
countersunk flat  
head screws.  
ISO metric coarse  
pitch thread.  
Product grade A.

**UNI 6109**  
**DIN 963**  
**~ ISO 2009**  
**passo grosso**

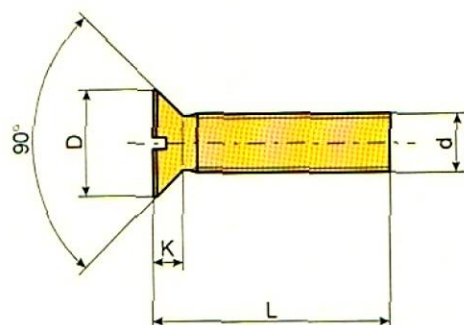
Materiale **Ottone**

**OT63**

UNI 4892


Resistenza alla rottura per trazione  
Limite di elasticità  
Allungamento min.  
Filettatura metrica ISO grado medio  
Finitura superficiale  
Codice

Fino a M 6 440 N/mm<sup>2</sup>  
Oltre M 6 fino M 8 370 N/mm<sup>2</sup>  
Fino a M 6 340 N/mm<sup>2</sup>  
Oltre M 6 fino M 8 250 N/mm<sup>2</sup>  
Fino a M 6 11%  
Oltre M 6 fino M 8 19%  
**6g UNI 5541**  
**Naturale**  
**06.13.3**



Dimensioni in mm.

d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8
D	5,6	7,5	9,2	11	14,5
K	1,65	2,2	2,5	3	4
	0,8	1	1,2	1,6	2

L = 5	0,400				
6	0,476	0,848			
8	0,535	1,02	1,70		
10	0,594	1,14	1,98	2,95	
12	0,675	1,30	2,24	3,33	6,60
14	0,756	1,52	2,50	3,70	7,29
16	0,843	1,69	2,75	4,09	7,98
20	0,994	2,00	3,30	4,86	9,35
25	1,18	2,43	4,00	5,81	11,02
30	1,39	2,87	4,66	6,76	12,75
35		3,24	5,33	7,73	14,48
40		3,64	5,99	8,65	16,20
45			6,67	9,57	17,90
50			7,33	10,5	19,60
	500		200		100

PER 1000 PEZZI ≈ Kg

- La norma ISO differisce dalla UNI e DIN per i valori D e K.
- 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 8,50 Kg/dm<sup>3</sup>.