

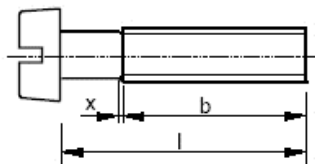
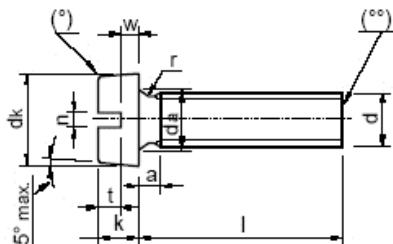
VITI CON INTAGLIO E CON IMPRONTA A CROCE

VITI A TESTA CILINDRICA CON INTAGLIO

filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**

estratto **UNI EN ISO 1207**

(*) ex UNI 6107 - DIN 84



(*) Lo spigolo può essere arrotondato o piano
 (***) Estremità con punta tronca (come rullatura)

Prospetto 1 di 2 dimensioni in mm

Filettatura d	M3	M4	M5	M6	M8	M10
P passo grosso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5
a max.	1	1,4	1,6	2	2,5	3
b min.	25	38	38	38	38	38
dk nom. = max.	5,5	7	8,5	10	13	16
min.	5,32	6,78	8,28	9,78	12,73	15,73
da max.	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2
k nom. = max.	2	2,6	3,3	3,9	5	6
min.	1,86	2,46	3,12	3,6	4,7	5,7
n nom.	0,8	1,2	1,2	1,6	2	2,5
max.	1	1,51	1,51	1,91	2,31	2,81
min.	0,86	1,26	1,26	1,66	2,06	2,56
r min.	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4
t min.	0,85	1,1	1,3	1,6	2	2,4
w min.	0,75	1,1	1,3	1,6	2	2,4
x max.	1,25	1,75	2	2,5	3,2	3,8
l						
nom.	min.	max.				
4	3,76	4,24				
5	4,76	5,24				
6	5,76	6,24				
8	7,71	8,29				
10	9,71	10,29				
12	11,65	12,35				
(14)	13,65	14,35				
16	15,65	16,35				
20	19,58	20,42				
25	24,58	25,42				
30	29,58	30,42				
35	34,5	35,5				
40	39,5	40,5				
45	44,5	45,5				
50	49,5	50,5				
(55)	54,05	55,95				
60	59,05	60,95				
(65)	64,05	65,95				
70	69,05	70,95				
(75)	74,05	75,95				
80	79,05	80,95				

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.
- Le misure sopra la linea tratteggiata sono interamente filettate con: $b = l - a$.
- Su ordinazione anche le misure sotto la linea tratteggiata possono essere prodotte interamente filettate.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2				
Materiale		Acciaio	Acciaio inossidabile	Metalli non ferrosi
Prescrizioni generali		ISO 8992		
Filettatura	Tolleranza	6g		
	Norma	ISO 261, ISO 965/2		
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	4,8 - 5,8	A2-50, A2-70	
	Norma	ISO 898/1	ISO 3506	ISO 8839
Tolleranza	Categoria	A		
	Norma	ISO 4759 / 1		
Finitura		Naturale		
		Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042, Per altri rivestimenti elettrolitici o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore. I limiti dei difetti superficiali sono riportati nelle ISO 6157/1 e ISO 6157/3.		
Collaudo		Per le procedure di accettazione vedere ISO 3269.		

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti a testa cilindrica con intaglio, con filettatura metrica ISO a passo grosso, di Categoria A, e con diametro da M 1,6 a M 10.

Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).

(*) CHIARIMENTI

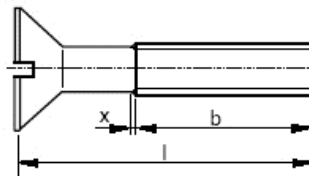
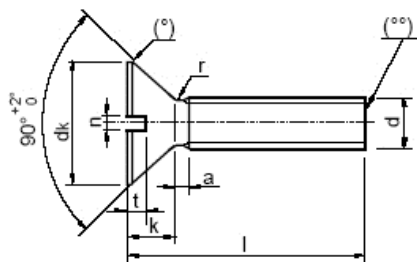
La norma EN ISO 1207 concorda con la norma italiana UNI EN ISO 1207 e sostituisce la UNI 6107 ritirata.

La presente norma si differenzia dalla UNI 6107 per le sottoindicate principali differenze:

- Eliminati il diametro M 1,8 e la classe di resistenza 8.8.
- Prevista per l'acciaio inossidabile la classe di resistenza A2-50 invece di A4-70.

VITI A TESTA SVASATA PIANA CON INTAGLIO
filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**
estratto **UNI EN ISO 2009**

(*) ex UNI 6109 - DIN 963



(*) Lo spigolo può essere arrotondato o piano
(**) Estremità con punta tronca (come rullatura)

Prospetto 1 di 2

dimensioni in mm

Filettatura d		M3	M4	M5	M6	M8	M10
P	passo grosso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5
a	max.	1	1,4	1,6	2	2,5	3
b	min.	25	38	38	38	38	38
dk 1)	teorico max.	6,3	9,4	10,4	12,6	17,3	20
	reale nom. = max.	5,5	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3
	min.	5,2	8,04	8,94	10,87	15,37	17,78
k 1)	nom. = max.	1,65	2,7	2,7	3,3	4,65	5
n	nom.	0,8	1,2	1,2	1,6	2	2,5
	max.	1	1,51	1,51	1,91	2,31	2,81
	min.	0,86	1,26	1,26	1,66	2,06	2,56
r	max.	0,8	1	1,3	1,5	2	2,5
t	max.	0,85	1,3	1,4	1,6	2,3	2,6
	min.	0,6	1	1,1	1,2	1,8	2
x	max.	1,25	1,75	2	2,5	3,2	3,8

nom.	l							
	min.	max.						
4	3,76	4,24						
5	4,76	5,24						
6	5,76	6,24						
8	7,71	8,29						
10	9,71	10,29						
12	11,65	12,35						
(14)	13,65	14,35						
16	15,65	16,35						
20	19,58	20,42						
25	24,58	25,42						
30	29,58	30,42						
35	34,5	35,5						
40	39,5	40,5						
45	44,5	45,5						
50	49,5	50,5						
(55)	54,05	55,95						
60	59,05	60,95						
(65)	64,05	65,95						
70	69,05	70,95						
(75)	74,05	75,95						
80	79,05	80,95						

1) Vedere ISO 7721.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.
- Le misure sopra la linea tratteggiata sono interamente filettate con: $b = l - (a + k)$.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2			
Materiale		Acciaio	Acciaio inossidabile Metalli non ferrosi
Prescrizioni generali		ISO 8992	
Filettatura	Tolleranza	6g	
	Norma	ISO 261, ISO 965/2	
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	4,8 - 5,8	A2-50, A2-70
	Norma	ISO 898/1	ISO 3506 ISO 8839
Tolleranza	Categoria	A	
	Norma	ISO 4759 / 1	
Finitura		Naturale	
		Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042, Per altri rivestimenti elettrolitici o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore. I limiti dei difetti superficiali sono riportati nelle ISO 6157/1 e ISO 6157/3.	
Collaudo		Per le procedure di accettazione vedere ISO 3269.	

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti a testa svasata piana con intaglio, con filettatura metrica ISO a passo grosso, di Categoria A, e con diametro da M 1,6 a M 10.

Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).

(*) CHIARIMENTI

La norma EN ISO 2009 concorda con la norma italiana UNI EN ISO 2009 e sostituisce la UNI 6109 ritirata.

La presente norma si differenzia dalla UNI 6110 per le sottoindicate principali differenze:

- Eliminata la classe di resistenza 8.8.
- Modificati i valori di r max.
- ampliata la gamma delle lunghezze le relative tolleranze.

Nel prospetto seguente vengono confrontati i diametri e le altezze delle teste delle viti secondo le due norme:

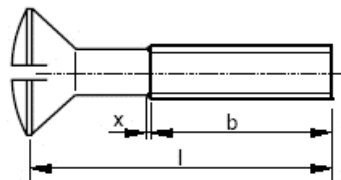
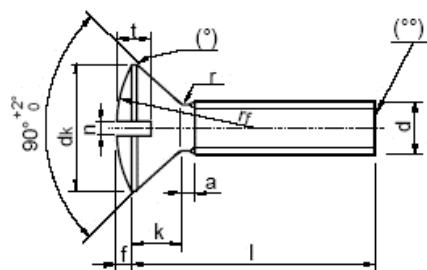
Filettatura d		M1,6	M 2	M2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
dk max.	UNI EN ISO 2009	3	3,8	4,7	5,5	7,3	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3
	UNI 6109	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	9,2	11	14,5	18
k max.	UNI EN ISO 2009	1	1,2	1,5	1,65	2,35	2,7	2,7	3,3	4,65	5
	UNI 6109	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4	5

VITI A TESTA SVASATA CON CALOTTA ED INTAGLIO

filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**

estratto **UNI EN ISO 2010**

(*) ex UNI 6110 - DIN 964



(*) Lo spigolo può essere arrotondato o piano
 (**) Estremità con punta tronca (come rullatura)

Prospetto 1 di 2 dimensioni in mm

Filettatura d		M3	M4	M5	M6	M8	M10
P	passo grosso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5
a	max.	1	1,4	1,6	2	2,5	3
b	min.	25	38	38	38	38	38
dk 1)	teorico max.	6,3	9,4	10,4	12,6	17,3	20
	reale nom. = max.	5,5	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3
	min.	5,2	8,04	8,94	10,87	15,37	17,78
f	≈	0,7	1	1,2	1,4	2	2,3
k 1)	nom. = max.	1,65	2,7	2,7	3,3	4,65	5
n	nom.	0,8	1,2	1,2	1,6	2	2,5
	max.	1	1,51	1,51	1,91	2,31	2,81
	min.	0,86	1,26	1,26	1,66	2,06	2,56
r	max.	0,8	1	1,3	1,5	2	2,5
r f		6	9,5	9,5	12	16,5	19,5
t	max.	1,45	1,9	2,4	2,8	3,7	4,4
	min.	1,2	1,6	2	2,4	3,2	3,8
x	max.	1,25	1,75	2	2,5	3,2	3,8
l							
nom.	min.	max.					
4	3,76	4,24					
5	4,76	5,24					
6	5,76	6,24					
8	7,71	8,29					
10	9,71	10,29					
12	11,65	12,35					
(14)	13,65	14,35					
16	15,65	16,35					
20	19,58	20,42					
25	24,58	25,42					
30	29,58	30,42					
35	34,5	35,5					
40	39,5	40,5					
45	44,5	45,5					
50	49,5	50,5					
(55)	54,05	55,95					
60	59,05	60,95					
(65)	64,05	65,95					
70	69,05	70,95					
(75)	74,05	75,95					
80	79,05	80,95					

1) Vedere ISO 7721.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.
- Le misure sopra la linea tratteggiata sono interamente filettate con: $b = l - (a + k)$.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2				
Materiale		Acciaio	Acciaio inossidabile	Metalli non ferrosi
Prescrizioni generali		ISO 8992		
Filettatura	Tolleranza	6g		
	Norma	ISO 261, ISO 965/2		
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	4,8 - 5,8	A2-50, A2-70	
	Norma	ISO 898/1	ISO 3506	ISO 8839
Tolleranza	Categoria	A		
	Norma	ISO 4759 / 1		
Finitura		Naturale		
		Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042, Per altri rivestimenti elettrolitici o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore. I limiti dei difetti superficiali sono riportati nelle ISO 6157/1 e ISO 6157/3.		
Collaudo		Per le procedure di accettazione vedere ISO 3269.		

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti a testa svasata con calotta ed intaglio, con filettatura metrica ISO a passo grosso, di Categoria A, e con diametro da M 1,6 a M 10.

Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).

(*) CHIARIMENTI

La norma EN ISO 2010 concorda con la norma italiana UNI EN ISO 2010 e sostituisce la UNI 6110 ritirata.

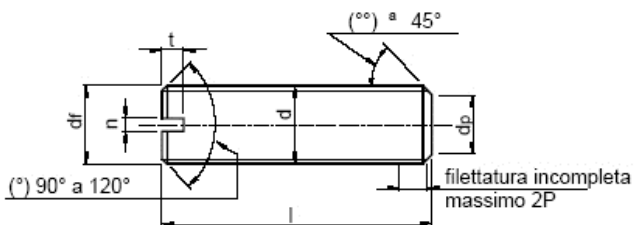
La presente norma si differenzia dalla UNI 6110 per le sottoindicate principali differenze:

- Eliminata la classe di resistenza 8.8.
- Modificati i valori di r max.
- ampliata la gamma delle lunghezze le relative tolleranze.

Nel prospetto seguente vengono confrontati i diametri e le altezze delle teste delle viti secondo le due norme:

Filettatura d	M1,6	M 2	M2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	
dk max.	UNI EN ISO 2009	3	3,8	4,7	5,5	7,3	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3
	UNI 6109	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	9,2	11	14,5	18
k max.	UNI EN ISO 2009	1	1,2	1,5	1,65	2,35	2,7	2,7	3,3	4,65	5
	UNI 6109	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4	5

VITI SENZA TESTA CON INTAGLIO ED ESTREMITA' PIANA (SMUSSATA)
 filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**
 estratto **UNI EN 24766** (*) ex UNI 6113



(*) L'angolo di 120° è obbligatorio per viti senza testa corte con lunghezza nominale sopra la linea tratteggiata.

(°) L'angolo di 45° è riferito esclusivamente alla porzione di estremità sotto il diametro di nocciolo.

Prospetto 1 di 2 dimensioni in mm

Filettatura d		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12		
P	passo grosso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75		
df	max.	diametro di nocciolo								
dp	min.	1,75	2,25	3,2	3,7	5,2	6,64	8,14		
	max.	2	2,5	3,5	4	5,5	7	8,5		
n	nom.	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2		
	max.	0,46	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66	2,06		
	min.	0,6	0,8	1	1,2	1,51	1,91	2,31		
t	min.	0,8	1,12	1,28	1,6	2	2,4	2,8		
	max.	1,05	1,42	1,63	2	2,5	3	3,6		
nom.		l								
	min. 1)	max. 1)								
3	2,8	3,2								
4	3,7	4,3								
5	4,7	5,3								
6	5,7	6,3								
8	7,7	8,3								
10	9,7	10,3								
12	11,6	12,4								
(14)	13,6	14,4								
16	15,6	16,4								
20	19,5	20,4								
25	24,5	25,4								
30	29,5	30,4								
35	34,5	35,5								
40	39,5	40,5								
45	44,5	45,5								
50	49,5	50,5								
55	54,4	55,6								
60	59,4	60,6								

1) Valori l min. e l max. secondo UNI EN ISO 4759/1, ma arrotondati ad un decimale.

NOTE:

- Le lunghezze più correnti sono quelle tra linee continue in grassetto.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2				
Materiale		Acciaio	Acciaio inossidabile	Metalli non ferrosi
Filettatura	Tolleranza	6g		
	Norma	ISO261 (=UNI 4534), ISO 965 (=da UNI 5541 a UNI 5546)		
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	14H 22H	A1 - 50	a)
	Norma	ISO 898/5 (=UNI 7323/10)	ISO 3506 (=UNI 7323/8)	--
Tolleranza	Categoria	A		
	Norma	ISO 4759 / 1		
Finitura		Naturale		
		Per le caratteristiche dei rivestimenti protettivi vedere ISO 4042 (≠ UNI 3740 / 6). Altri tipi di finiture o rivestimenti possono essere concordati tra committente e fornitore.		
Collaudo		Per collaudo di accettazione vedere ISO 3269 (≠ UNI 3740 / 8).		

a) Sarà oggetto di una nuova normativa già in fase di definizione.

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti senza testa con intaglio ed estremità piana (smussata), con filettatura a passo grosso da M 1,2 a M 12, di Categoria A.

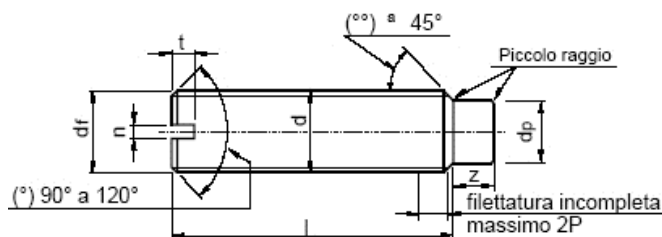
Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).

(*) CHIARIMENTI

La norma ISO 4766 concorda con la norma italiana UNI ISO 4766, sostituisce la UNI 6113 e annulla la UNI 6114.

VITI SENZA TESTA CON INTAGLIO ED ESTREMITA' CILINDRICA LUNGA
filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**
estratto **UNI EN 27435**

(*) ex UNI 6115



(*) L'angolo di 120° è obbligatorio per viti senza testa corte con lunghezza nominale sopra la linea tratteggiata.

(**) L'angolo di 45° è riferito esclusivamente alla porzione di estremità sotto il diametro di nocciolo.

Prospetto 1 di 2 dimensioni in mm

Filettatura d		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
P	passo grosso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75
df	≈	diametro di nocciolo						
dp	min.	1,75	2,25	3,2	3,7	5,2	6,64	8,14
	max.	2	2,5	3,5	4	5,5	7	8,5
n	nom.	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2
	max.	0,46	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66	2,06
	min.	0,6	0,8	1	1,2	1,51	1,91	2,31
t	min.	0,8	1,12	1,28	1,6	2	2,4	2,8
	max.	1,05	1,42	1,63	2	2,5	3	3,6
z	min.	1,5	2	2,5	3	4	5	6
	max.	1,75	2,25	2,75	3,25	4,3	5,3	6,3

nom.	l									
	min. 1)	max. 1)								
3	2,8	3,2								
4	3,7	4,3								
5	4,7	5,3								
6	5,7	6,3								
8	7,7	8,3								
10	9,7	10,3								
12	11,6	12,4								
(14)	13,6	14,4								
16	15,6	16,4								
20	19,5	20,4								
25	24,5	25,4								
30	29,5	30,4								
35	34,5	35,5								
40	39,5	40,5								
45	44,5	45,5								
50	49,5	50,5								
55	54,4	55,6								
60	59,4	60,6								

1) Valori l min. e l max. secondo UNI EN ISO 4759/1, ma arrotondati ad un decimale.

NOTE:

- Le lunghezze più correnti sono quelle tra linee continue in grassetto.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2				
Materiale		Acciaio	Acciaio inossidabile	Metalli non ferrosi
Filettatura	Tolleranza	6g		
	Norma	ISO261 (=UNI 4534), ISO 965 (=da UNI 5541 a UNI 5546)		
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	14H 22H	A1 - 50	a)
	Norma	ISO 898/5 (=UNI 7323/10)	ISO 3506 (=UNI 7323/8)	--
Tolleranza	Categoria	A		
	Norma	ISO 4759 / 1		
Finitura		Naturale		
		Per le caratteristiche dei rivestimenti protettivi vedere ISO 4042 (≠ UNI 3740 / 6). Altri tipi di finiture o rivestimenti possono essere concordati tra committente e fornitore.		
Collaudo		Per collaudo di accettazione vedere ISO 3269 (≠ UNI 3740 / 8).		

a) Sarà oggetto di una nuova normativa già in fase di definizione.

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti senza testa con intaglio ed estremità cilindrica lunga, con filettatura a passo grosso da M 1,2 a M 12, di Categoria A.

Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).

(*) CHIARIMENTI

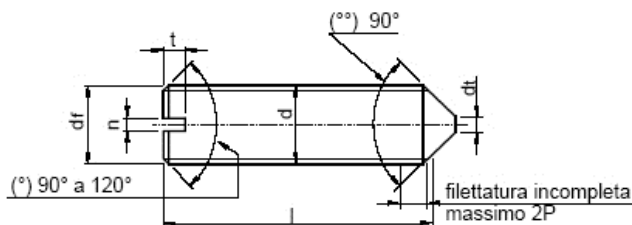
La norma ISO 7435 concorda con la norma italiana UNI ISO 7435, sostituisce la UNI 6115 e annulla la UNI 6116.

VITI SENZA TESTA CON INTAGLIO ED ESTREMITA' TRONCOCONICA

filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**

estratto **UNI EN 27434**

(*) ex UNI 6117



(°) L'angolo di 120° è obbligatorio per viti senza testa corte con lunghezza nominale sopra la linea tratteggiata.

(°°) L'angolo dell'estremità troncoconica si applica esclusivamente alla porzione di estremità sotto il diametro di nocciolo.
Questo angolo deve essere di:
90° per le viti lunghe, con lunghezze situate sotto la linea tratteggiata
120° per le viti corte, con lunghezze situate sopra la linea tratteggiata

Prospetto 1 di 2

dimensioni in mm

Filettatura d	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	
P passo grosso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	
df	≈ diametro di nocciolo							
dt 1)	min.	-	-	-	-	-	-	
	max.	0,3	0,4	0,5	1,5	2	2,5	3
n	nom.	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2
	max.	0,46	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66	2,06
t	min.	0,6	0,8	1	1,2	1,51	1,91	2,31
	max.	0,8	1,12	1,28	1,6	2	2,4	2,8

nom.	l							
	min. 2)	max. 2)						
3	2,8	3,2						
4	3,7	4,3						
5	4,7	5,3						
6	5,7	6,3						
8	7,7	8,3						
10	9,7	10,3						
12	11,6	12,4						
(14)	13,6	14,4						
16	15,6	16,4						
20	19,5	20,4						
25	24,5	25,4						
30	29,5	30,4						
35	34,5	35,5						
40	39,5	40,5						
45	44,5	45,5						
50	49,5	50,5						
55	54,4	55,6						
60	59,4	60,6						

1) Per le viti di diametro nominale di filettatura ≤ M 5, il piano sull'estremità troncoconica non è necessario e la punta può essere leggermente arrotondata.

2) Valori l min. e l max. secondo UNI EN ISO 4759/1, ma arrotondati ad un decimale.

NOTE:

- Le lunghezze più correnti sono quelle tra linee continue in grassetto.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2				
Materiale		Acciaio	Acciaio inossidabile	Metalli non ferrosi
Filettatura	Tolleranza	6g		
	Norma	ISO261 (=UNI 4534), ISO 965 (=da UNI 5541 a UNI 5546)		
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	14H 22H	A1 - 50	a)
	Norma	ISO 898/5 (=UNI 7323/10)	ISO 3506 (=UNI 7323/8)	--
Tolleranza	Categoria	A		
	Norma	ISO 4759 / 1		
Finitura		Naturale		
		Per le caratteristiche dei rivestimenti protettivi vedere ISO 4042 (≠ UNI 3740 / 6). Altri tipi di finiture o rivestimenti possono essere concordati tra committente e fornitore.		
Collaudo		Per collaudo di accettazione vedere ISO 3269 (≠ UNI 3740 / 8).		

a) Sarà oggetto di una nuova normativa già in fase di definizione.

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti senza testa con intaglio ed estremità troncoconica, con filettatura a passo grosso da M 1,2 a M 12, di Categoria A.

Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).

(*) CHIARIMENTI

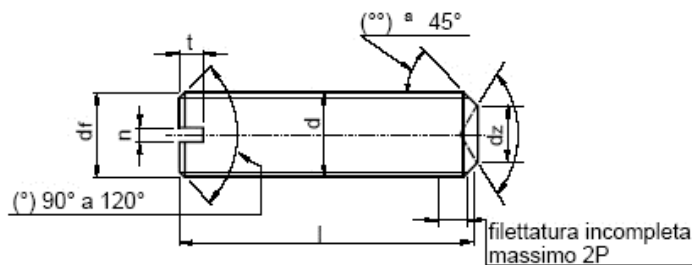
La norma ISO 7434 concorda con la norma italiana UNI ISO 7434, sostituisce la UNI 6117 e annulla la UNI 6118.

VITI SENZA TESTA CON INTAGLIO ED ESTREMITA' A COPPA

filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**

estratto **UNI EN 27436**

(*) ex UNI 6119



(°) L'angolo di 120° è obbligatorio per viti senza testa corte con lunghezza nominale sopra la linea tratteggiata.

(°) L'angolo di 45° è riferito esclusivamente alla porzione di estremità sotto il diametro di nocciolo.

Prospetto 1 di 2 dimensioni in mm

Filettatura d	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	
P passo grosso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	
df	≈ diametro di nocciolo							
dz	min.	1,15	1,75	2,25	2,75	4,7	5,7	7,7
	max.	1,4	2	2,5	3	5	6	8
n	nom.	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2
	max.	0,46	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66	2,06
t	min.	0,6	0,8	1	1,2	1,51	1,91	2,31
	max.	0,8	1,12	1,28	1,6	2	2,4	2,8
t	min.	0,8	1,12	1,28	1,6	2	2,4	2,8
	max.	1,05	1,42	1,63	2	2,5	3	3,6

nom.	l									
	min. 1)	max. 1)								
3	2,8	3,2								
4	3,7	4,3								
5	4,7	5,3								
6	5,7	6,3								
8	7,7	8,3								
10	9,7	10,3								
12	11,6	12,4								
(14)	13,6	14,4								
16	15,6	16,4								
20	19,5	20,4								
25	24,5	25,4								
30	29,5	30,4								
35	34,5	35,5								
40	39,5	40,5								
45	44,5	45,5								
50	49,5	50,5								
55	54,4	55,6								
60	59,4	60,6								

1) Valori l min. e l max. secondo UNI EN ISO 4759/1, ma arrotondati ad un decimale.

NOTE:

- Le lunghezze più correnti sono quelle tra linee continue in grassetto.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2				
Materiale		Acciaio	Acciaio inossidabile	Metalli non ferrosi
Filettatura	Tolleranza	6g		
	Norma	ISO261 (=UNI 4534), ISO 965 (=da UNI 5541 a UNI 5546)		
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	14H 22H	A1 - 50	a)
	Norma	ISO 898/5 (=UNI 7323/10)	ISO 3506 (=UNI 7323/8)	--
Tolleranza	Categoria	A		
	Norma	ISO 4759 / 1		
Finitura		Naturale		
		Per le caratteristiche dei rivestimenti protettivi vedere ISO 4042 (≠ UNI 3740 / 6). Altri tipi di finiture o rivestimenti possono essere concordati tra committente e fornitore.		
Collaudo		Per collaudo di accettazione vedere ISO 3269 (≠ UNI 3740 / 8).		

a) Sarà oggetto di una nuova normativa già in fase di definizione.

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti senza testa con intaglio ed estremità a coppa, con filettatura a passo grosso da M 1,2 a M 12, di Categoria A.

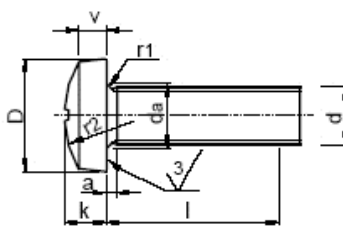
Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).

(*) CHIARIMENTI

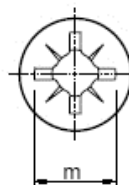
La norma ISO 7436 concorda con la norma italiana UNI ISO 7436, sostituisce la UNI 6119.

VITI A TESTA CILINDRICA CON CALOTTA ED IMPRONTA A CROCE
 filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**
 estratto **UNI 7687** - (≠DIN 7985)

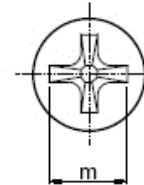
Dimensioni in mm:
 a, secondo UNI 5709, serie corta
 da secondo UNI 3740/2



Impronta Pz



Impronta Ph



Prospetto 1 di 2		dimensioni in mm						
Filettatura d		M3	M4	M5	M6	M8	M10	
P	passo grosso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	
D	min.	5,82	7,78	9,78	11,73	15,73	19,67	
	max.	6	8	10	12	16	20	
k	min.	2,28	2,95	3,65	4,45	5,85	7,32	
	max.	2,52	3,25	3,95	4,75	6,15	7,68	
r1	min.	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	
r2	≈	6	8	10	12	16	20	
v	≈	1,6	2	2,5	3	3,7	4,8	
Impronta Pz 1) UNI 7596	Grandezza	1	2	2	3	4	4	
	m	3,15	4,29	4,7	6,73	8,46	10	
	Profondità	min.	1,81	1,88	2,28	3,02	3,71	5,23
		max.	2,06	2,34	2,74	3,48	4,17	5,69
Impronta Ph 2) UNI 6957	Grandezza	1	2	2	3	4	4	
	m	3,1	4,6	5,3	6,8	9	10,2	
	Profondità	min.	1,7	2,04	2,77	3,05	4,18	5,38
		max.	2	2,54	3,27	3,53	4,88	5,88
l								
3								
4								
5								
6								
8								
10								
12								
14								
16								
20								
25								
30								
35								
40								
45								
50								
55								

1) e 2) I simboli Pz e Ph si riferiscono rispettivamente a marchi registrati Pozidriv e Phillips delle impronte a croce.
 - Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2				
Materiale		Acciaio	Acciaio inossidabile	Metalli non ferrosi
Prescrizioni generali		ISO 3740/1		
Filettatura	Tolleranza	6g		
	Norma	UNI 4534, UNI 5541		
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	4,8 a)	a)	a)
	Norma	UNI 3740 / 3	a)	a)
Tolleranza	Categoria	A		
	Norma	UNI 3740/2 b)		
Finitura		Naturale Per rivestimenti metallici vedere UNI 3740 / 6 e / 7. Per altri rivestimenti elettrolitici o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore.		
Collaudo		Per il collaudo di accettazione vedere UNI 3740 / 8.		

a) Le viti possono essere fornite con altre classi di resistenza secondo UNI EN ISO 898/1 oppure con materiali legati o non legati, resistenti alla corrosione o al calore, materiali non ferrosi e con caratteristiche particolari. In questi casi è da concordare e definire all'ordinazione.

b) La tolleranza di coassialità tra impronta a croce e il gambo, il cui diametro deve essere considerato dimensione di riferimento, è di 2 IT 13.

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti a testa cilindrica con calotta ed impronta a croce, con filettatura metrica ISO a passo grosso, di Categoria A, e con diametro da M 2 a M 10.

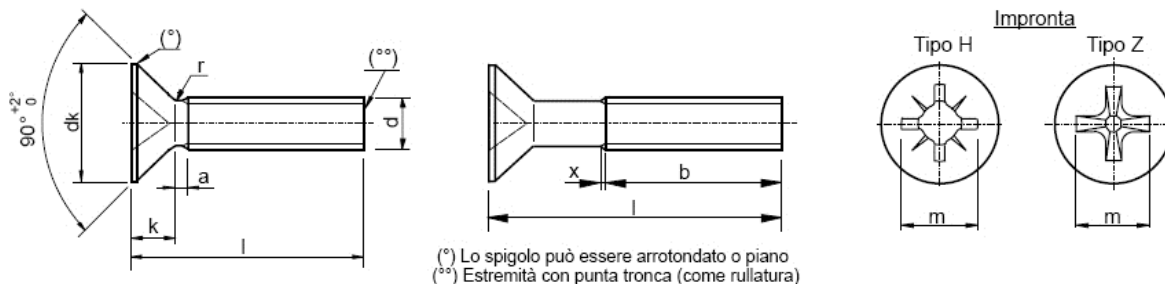
Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).

NOTA: Vedere anche la norma EN 7045.

VITI A TESTA SVASATA PIANA CON IMPRONTA A CROCE tipo H o tipo Z
filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**
Acciaio di classe di resistenza 4.8

estratto **UNI EN ISO 7046/1**

ex UNI 7688 – DIN 965



Prospetto 1 di 2			dimensioni in mm																																																																																																																																																																				
Filettatura d		M3	M4	M5	M6	M8	M10																																																																																																																																																																
P	passo grosso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5																																																																																																																																																																
a	max.	1	1,4	1,6	2	2,5	3																																																																																																																																																																
b	min.	25	38	38	38	38	38																																																																																																																																																																
dk 1)	teorico max.	6,3	9,4	10,4	12,6	17,3	20																																																																																																																																																																
	reale nom. = max.	5,5	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3																																																																																																																																																																
	min.	5,2	8,04	8,94	10,87	15,37	17,78																																																																																																																																																																
k 1)	nom. = max.	1,65	2,7	2,7	3,3	4,65	5																																																																																																																																																																
r	max.	0,8	1	1,3	1,5	2	2,5																																																																																																																																																																
x	max.	1,25	1,75	2	2,5	3,2	3,8																																																																																																																																																																
Impronta a croce Serie 1 (profonda) 2)	Impronta	N°	1	2	2	3	4	4																																																																																																																																																															
		m rif.	3,2	4,6	5,2	6,8	8,9	10																																																																																																																																																															
	Tipo H	Profondità	max.	2,1	2,6	3,2	3,5	4,6	5,7																																																																																																																																																														
		min.	1,7	2,1	2,7	3	4	5,1																																																																																																																																																															
	Tipo Z	m rif.	3	4,4	4,9	6,6	8,8	9,8																																																																																																																																																															
		Profondità	max.	2,01	2,51	3,05	3,45	4,6	5,64																																																																																																																																																														
	min.	1,76	2,06	2,6	3	4,15	5,19																																																																																																																																																																
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">l</th> <th colspan="5"></th> </tr> <tr> <th>nom.</th> <th>min.</th> <th>max.</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>2,8</td> <td>3,2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>3,76</td> <td>4,24</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>4,76</td> <td>5,24</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>5,76</td> <td>6,24</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>7,71</td> <td>8,29</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>9,71</td> <td>10,29</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>11,65</td> <td>12,35</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>(14)</td> <td>13,65</td> <td>14,35</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>15,65</td> <td>16,35</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>19,58</td> <td>20,42</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>24,58</td> <td>25,42</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>29,58</td> <td>30,42</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>35</td> <td>34,5</td> <td>35,5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>39,5</td> <td>40,5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>45</td> <td>44,5</td> <td>45,5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>49,5</td> <td>50,5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>(55)</td> <td>54,05</td> <td>55,95</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>59,05</td> <td>60,95</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								l								nom.	min.	max.						3	2,8	3,2						4	3,76	4,24						5	4,76	5,24						6	5,76	6,24						8	7,71	8,29						10	9,71	10,29						12	11,65	12,35						(14)	13,65	14,35						16	15,65	16,35						20	19,58	20,42						25	24,58	25,42						30	29,58	30,42						35	34,5	35,5						40	39,5	40,5						45	44,5	45,5						50	49,5	50,5						(55)	54,05	55,95						60	59,05	60,95					
l																																																																																																																																																																							
nom.	min.	max.																																																																																																																																																																					
3	2,8	3,2																																																																																																																																																																					
4	3,76	4,24																																																																																																																																																																					
5	4,76	5,24																																																																																																																																																																					
6	5,76	6,24																																																																																																																																																																					
8	7,71	8,29																																																																																																																																																																					
10	9,71	10,29																																																																																																																																																																					
12	11,65	12,35																																																																																																																																																																					
(14)	13,65	14,35																																																																																																																																																																					
16	15,65	16,35																																																																																																																																																																					
20	19,58	20,42																																																																																																																																																																					
25	24,58	25,42																																																																																																																																																																					
30	29,58	30,42																																																																																																																																																																					
35	34,5	35,5																																																																																																																																																																					
40	39,5	40,5																																																																																																																																																																					
45	44,5	45,5																																																																																																																																																																					
50	49,5	50,5																																																																																																																																																																					
(55)	54,05	55,95																																																																																																																																																																					
60	59,05	60,95																																																																																																																																																																					

1) Vedere ISO 7721.

2) In accordo con ISO 7721-2.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.
- Le misure sopra la linea tratteggiata sono interamente filettate con: $b = l - (a + k)$.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2		
Materiale	Acciaio	
Prescrizioni generali	ISO 8992	
Filettatura	Tolleranza	6g
	Norma	ISO 261, ISO 965/2
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	4,8
	Norma	ISO 898/1
Tolleranza	Categoria	A
	Norma	ISO 4759/1
Impronta a croce	Norma	ISO 4757
Finitura		Naturale
		Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042. Per altri rivestimenti elettrolitici o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore. I limiti dei difetti superficiali sono riportati nella ISO 6157/1.
Collaudo		Per il collaudo di accettazione vedere ISO 3269.

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti a testa svasata piana con impronta a croce tipo H o tipo Z, classe di resistenza 4.8, con filettatura metrica ISO a passo grosso, di Categoria A, e con diametro da M 1.6 a M 10.

Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).

INFORMAZIONE

Le norme ISO 7046-1 e ISO 7046-2 specificano le caratteristiche delle viti a testa svasata piana con impronta a croce tipo H o tipo Z, ma sono un compromesso per raggiungere un accordo a livello internazionale.

Il motivo che origina tale compromesso è sostanzialmente di carattere tecnico-pratico legato al dimensionamento dell'impronta a croce. Infatti l'impronta a croce deve avere una profondità tale da soddisfare due requisiti che portano a due direzioni opposte: Da un lato c'è la necessità di avere la testa della vite con una sufficiente resistenza al fine di ottenere carichi di prova e di rottura propri di ciascuna classe di resistenza. Un'impronta poco profonda aumenta la resistenza della testa.

Dall'altro lato la manovrabilità della vite deve essere soddisfacente e ciò si può ottenere con un'impronta sufficientemente profonda.

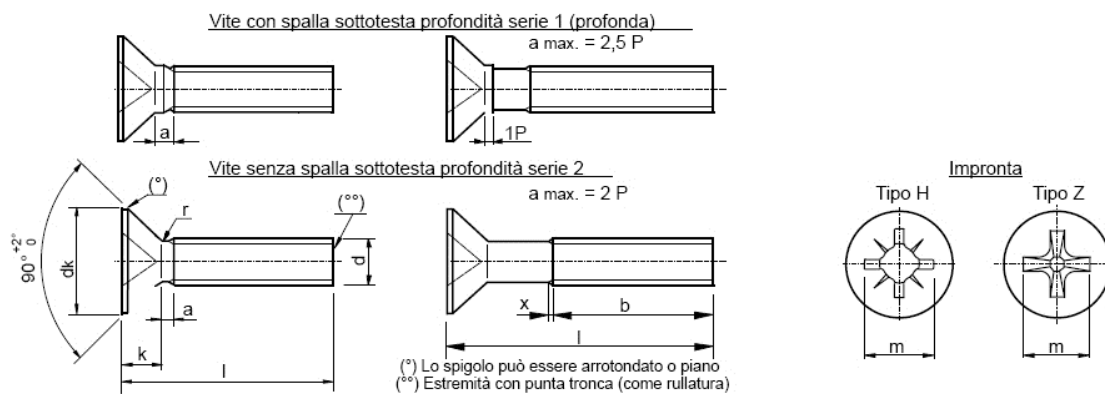
La ISO 7721-2, sviluppata per cercar di soddisfare entrambi i requisiti, specifica la profondità delle impronte per viti a testa svasata di bassa resistenza: si raggiunge una buona manovrabilità e la resistenza della testa è ancora sufficiente.

Questa esecuzione è utilizzata dalla ISO 7046-1.

Per viti di resistenza più elevata si può ottenere una sufficiente resistenza della testa con una minor profondità dell'impronta. Se queste viti richiedono anche una buona manovrabilità, per garantire una sufficiente resistenza della testa bisogna prevedere, in fase di produzione, oltre ad un'impronta più grande anche una spalla sotto la testa.

Entrambe le possibilità sono coperte dalla norma ISO 7046-2.

VITI A TESTA SVASATA PIANA CON IMPRONTA A CROCE tipo H o tipo Z
 filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**
Acciaio di classe di resistenza 8.8, acciaio inossidabile e metalli non ferrosi
 Estratto **UNI EN ISO 7046/2** ex UNI 7688 – DIN 965



Prospetto 1 di 2 dimensioni in mm

Filettatura d			M3	M4	M5	M6	M8	M10																																																									
P	passo grosso		0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5																																																									
b	min.		25	38	38	38	38	38																																																									
dk 1)	teorico	max.	6,3	9,4	10,4	12,6	17,3	20																																																									
	reale	nom. = max.	5,5	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3																																																									
		min.	5,2	8	8,9	10,9	15,4	17,8																																																									
k	nom. = max.		1,65	2,7	2,7	3,3	4,65	5																																																									
r	max.		0,8	1	1,3	1,5	2	2,5																																																									
x	max.		1,25	1,75	2	2,5	3,2	3,8																																																									
Impronta a croce Serie 1 (profonda) 2)	Impronta	N°	1	2	2	3	4	4																																																									
		m rif.	3,2	4,6	5,2	6,8	8,9	10																																																									
	Tipo H	Profondità	max.	1,7	2,1	2,7	3	4	5,1																																																								
			min.	2,1	2,6	3,2	3,5	4,6	5,7																																																								
	Tipo Z	Profondità	m rif.	3	4,4	4,9	6,6	8,8	9,8																																																								
			max.	1,76	2,06	2,6	3	4,15	5,19																																																								
			min.	2,01	2,51	3,05	3,45	4,6	5,64																																																								
	Impronta a croce Serie 2 (poco profonda) 2)	Impronta	N°	1	2	2	3	4	4																																																								
m rif.			2,9	4,6	4,8	6,6	8,7	9,6																																																									
Tipo H		Profondità	max.	1,4	2,1	2,3	2,8	3,9	4,8																																																								
			min.	1,8	2,6	2,8	3,3	4,4	5,3																																																								
Tipo Z		Profondità	m rif.	2,8	4,4	4,6	6,3	8,5	9,4																																																								
			max.	1,48	2,06	2,27	2,73	3,87	4,78																																																								
			min.	1,73	2,51	2,72	3,18	4,32	5,23																																																								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>nom.</th> <th>min.</th> <th>max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3</td><td>2,8</td><td>3,2</td></tr> <tr><td>4</td><td>3,76</td><td>4,24</td></tr> <tr><td>5</td><td>4,76</td><td>5,24</td></tr> <tr><td>6</td><td>5,76</td><td>6,24</td></tr> <tr><td>8</td><td>7,71</td><td>8,29</td></tr> <tr><td>10</td><td>9,71</td><td>10,29</td></tr> <tr><td>12</td><td>11,65</td><td>12,35</td></tr> <tr><td>(14)</td><td>13,65</td><td>14,35</td></tr> <tr><td>16</td><td>15,65</td><td>16,35</td></tr> <tr><td>20</td><td>19,58</td><td>20,42</td></tr> <tr><td>25</td><td>24,58</td><td>25,42</td></tr> <tr><td>30</td><td>29,58</td><td>30,42</td></tr> <tr><td>35</td><td>34,5</td><td>35,5</td></tr> <tr><td>40</td><td>39,5</td><td>40,5</td></tr> <tr><td>45</td><td>44,5</td><td>45,5</td></tr> <tr><td>50</td><td>49,5</td><td>50,5</td></tr> <tr><td>(55)</td><td>54,05</td><td>55,95</td></tr> <tr><td>60</td><td>59,05</td><td>60,95</td></tr> </tbody> </table>			nom.	min.	max.	3	2,8	3,2	4	3,76	4,24	5	4,76	5,24	6	5,76	6,24	8	7,71	8,29	10	9,71	10,29	12	11,65	12,35	(14)	13,65	14,35	16	15,65	16,35	20	19,58	20,42	25	24,58	25,42	30	29,58	30,42	35	34,5	35,5	40	39,5	40,5	45	44,5	45,5	50	49,5	50,5	(55)	54,05	55,95	60	59,05	60,95						
nom.	min.	max.																																																															
3	2,8	3,2																																																															
4	3,76	4,24																																																															
5	4,76	5,24																																																															
6	5,76	6,24																																																															
8	7,71	8,29																																																															
10	9,71	10,29																																																															
12	11,65	12,35																																																															
(14)	13,65	14,35																																																															
16	15,65	16,35																																																															
20	19,58	20,42																																																															
25	24,58	25,42																																																															
30	29,58	30,42																																																															
35	34,5	35,5																																																															
40	39,5	40,5																																																															
45	44,5	45,5																																																															
50	49,5	50,5																																																															
(55)	54,05	55,95																																																															
60	59,05	60,95																																																															

1) Vedere ISO 7721.
2) In accordo con ISO 7721-2.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.
- Le misure sopra la linea tratteggiata sono interamente filettate con: $b = l - (a + k)$.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2				
Materiale		Acciaio	Acciaio inossidabile	Metalli non ferrosi
Prescrizioni generali		ISO 8992		
Filettatura	Tolleranza	6g		
	Norma	ISO 261, ISO 965/2		
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	8.8	A2-70	CU2, CU3 a)
	Norma	ISO 898/1	ISO 3506	ISO 8839
Tolleranza	Categoria	A		
	Norma	ISO 4759/1		
Impronta a croce	Norma	ISO 4757		
Finitura		Naturale Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042. Per altri rivestimenti elettrolitici o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore. I limiti dei difetti superficiali sono riportati nella ISO 6157/1 e ISO 6157-3.		
Collaudo		Per il collaudo di accettazione vedere ISO 3269.		

a) A discrezione del produttore.

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti a testa svasata piana con impronta a croce tipo H o tipo Z, con filettatura metrica ISO a passo grosso, di Categoria A, diametro di filettatura da M 2 a M 10.

Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).

INFORMAZIONE

Le norme ISO 7046-1 e ISO 7046-2 specificano le caratteristiche delle viti a testa svasata piana con impronta a croce tipo H o tipo Z, ma sono un compromesso per raggiungere un accordo a livello internazionale.

Il motivo che origina tale compromesso è sostanzialmente di carattere tecnico-pratico legato al dimensionamento dell'impronta a croce. Infatti l'impronta a croce deve avere una profondità tale da soddisfare due requisiti che portano a due direzioni opposte: Da un lato c'è la necessità di avere la testa della vite con una sufficiente resistenza al fine di ottenere carichi di prova e di rottura propri di ciascuna classe di resistenza. Un'impronta poco profonda aumenta la resistenza della testa.

Dall'altro lato la manovrabilità della vite deve essere soddisfacente e ciò si può ottenere con un'impronta sufficientemente profonda.

La ISO 7721-2, sviluppata per cercar di soddisfare entrambi i requisiti, specifica la profondità delle impronte per viti a testa svasata di bassa resistenza: si raggiunge una buona manovrabilità e la resistenza della testa è ancora sufficiente.

Questa esecuzione è utilizzata dalla ISO 7046-1.

Per viti di resistenza più elevata si può ottenere una sufficiente resistenza della testa con una minor profondità dell'impronta. Se queste viti richiedono anche una buona manovrabilità, per garantire una sufficiente resistenza della testa bisogna prevedere, in fase di produzione, oltre ad un'impronta più grande anche una spalla sotto la testa.

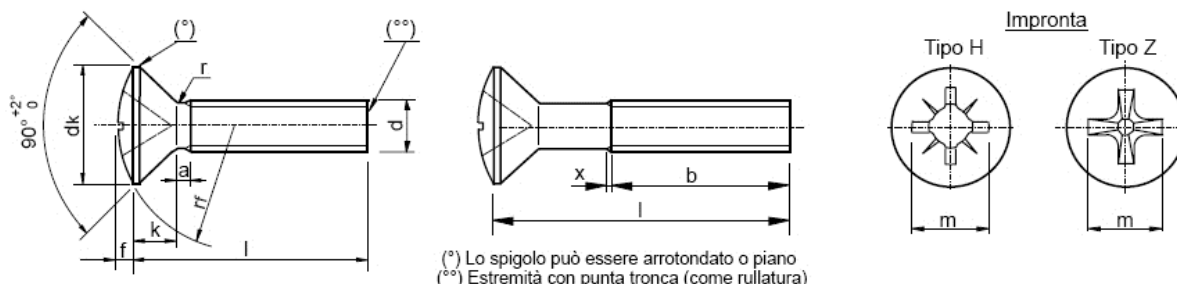
Entrambe le possibilità sono coperte dalla norma ISO 7046-2.

VITI A TESTA SVASATA CON CALOTTA CON IMPRONTA A CROCE tipo H o tipo Z

filettatura metrica ISO a passo grosso - **Categoria A**

estratto **UNI EN ISO 7047**

ex UNI 7689 - DIN 966



(°) Lo spigolo può essere arrotondato o piano
(°°) Estremità con punta tronca (come rullatura)

Prospetto 1 di 2 dimensioni in mm

Filettatura d		M3	M4	M5	M6	M8	M10	
P	passo grosso	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	
a	max.	1	1,4	1,6	2	2,5	3	
b	min.	25	38	38	38	38	38	
dk 1)	teorico max.	6,3	9,4	10,4	12,6	17,3	20	
	reale nom. = max.	5,5	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3	
	min.	5,2	8,04	8,94	10,87	15,37	17,78	
f	≈	0,7	1	1,2	1,4	2	2,3	
k	nom. = max.	1,65	2,7	2,7	3,3	4,65	5	
r	max.	0,8	1	1,3	1,5	2	2,5	
r f	≈	6	9,5	9,5	12	16,5	19,5	
x	max.	1,25	1,75	2	2,5	3,2	3,8	
Impronta a croce	Impronta	N°	1	2	2	3	4	4
		m rif.	3,4	5,2	5,4	7,3	9,6	10,4
	Tipo H	Profondità max.	2,2	3,2	3,4	4	5,25	6
		min.	1,8	2,7	2,9	3,5	4,75	5,5
	Tipo Z	m rif.	3,1	5	5,3	7,1	9,5	10,3
		Profondità max.	2,08	3,1	3,35	3,85	5,2	6,05
	min.	1,83	2,65	2,9	3,4	4,75	5,6	

l									
nom.	min.	max.							
3	2,8	3,2							
4	3,76	4,24							
5	4,76	5,24							
6	5,76	6,24							
8	7,71	8,29							
10	9,71	10,29							
12	11,65	12,35							
(14)	13,65	14,35							
16	15,65	16,35							
20	19,58	20,42							
25	24,58	25,42							
30	29,58	30,42							
35	34,5	35,5							
40	39,5	40,5							
45	44,5	45,5							
50	49,5	50,5							
(55)	54,05	55,95							
60	59,05	60,95							

1) Vedere ISO 7721.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.
- Le misure sopra la linea tratteggiata sono interamente filettate con: $b = l - (a + k)$.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Prospetto 2 di 2				
Materiale		Acciaio	Acciaio inossidabile	Metalli non ferrosi
Prescrizioni generali		ISO 8992		
Filettatura	Tolleranza	6g		
	Norma	ISO 261, ISO 965/2		
Caratteristiche Meccaniche	Classe resistenza	4.8	A2-50, A2-70	--
	Norma	ISO 898/1	ISO 3506	ISO 8839
Tolleranza	Categoria	A		
	Norma	ISO 4759/1		
Impronta a croce	Norma	ISO 4757		
Finitura		Naturale		
		Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042. Per altri rivestimenti elettrolitici o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore. I limiti dei difetti superficiali sono riportati nella ISO 6157/1		
Collaudo		Per il collaudo di accettazione vedere ISO 3269.		

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti a testa svasata con calotta con impronta a croce tipo H o tipo Z, con filettatura metrica ISO a passo grosso, di Categoria A, diametro di filettatura da M 1.6 a M 10.

Se fossero richieste prescrizioni particolari aggiuntive a questa norma, si raccomanda di sceglierle tra le normative esistenti (come indicazione vedere alla sezione Riferimenti).