

VITI AUTOFILETTANTI DI ACCIAIO DIAMETRI DEI FORI DI PREPARAZIONE

estratto UNI 6946

1) GENERALITÀ

I diametri dei fori di preparazione della presente norma sono stati determinati sperimentalmente. In caso di produzione di serie si raccomanda una preventiva verifica dei valori dei diametri mediante opportune prove. Mancano i dati per il diametro 8 mm in quanto non sono tecnicamente sufficienti i dati sperimentali.

2) DIAMETRI DEI FORI DI PREPARAZIONE PER LAMINATI

dimensioni in mm

Diametro nominale di filettatura	Spessore del materiale da forare		Diametro del foro per laminati di 1)				
			acciaio, acciaio inossidabile e ottone		lega di alluminio		
			Fori punzonati	Fori trapanati o tranciati	Fori punzonati	Fori trapanati o tranciati	
	oltre	fino a					
2,2	-	0,40	-	1,60	-	-	
	0,40	0,50	-	1,60	-	-	
	0,50	0,60	-	1,70	-	1,65	
	0,60	0,80	-	1,80	-	1,65	
	0,80	0,90	-	1,90	-	1,65	
	0,90	1,20	-	1,90	-	1,70	
	1,20	1,50	-	1,95	-	1,80	
2,9	-	0,40	2,20	2,20	-	-	
	0,40	0,50	2,20	2,20	-	-	
	0,50	0,60	2,50	2,30	2,20	-	
	0,60	0,80	2,50	2,40	2,20	2,20	
	0,80	0,90	2,50	2,40	2,20	2,20	
	0,90	1,20	-	2,45	2,20	2,20	
	1,20	1,50	-	2,55	-	2,30	
	1,50	1,90	-	2,60	-	2,30	
	1,90	2,70	-	-	-	2,40	
3,5	-	0,40	2,85	2,65	-	-	
	0,40	0,50	2,85	2,65	-	-	
	0,50	0,60	2,85	2,70	2,85	-	
	0,60	0,80	2,85	2,70	2,85	2,65	
	0,80	0,90	2,85	2,80	2,85	2,65	
	0,90	1,20	-	2,85	2,85	2,65	
	1,20	1,50	-	2,95	-	2,70	
	1,50	1,90	-	3,10	-	2,80	
	1,90	2,70	-	3,25	-	2,85	
	2,70	6,30	-	-	-	3,10	
3,9	-	0,50	3,10	2,95	-	-	
	0,50	0,60	3,10	2,95	3,10	-	
	0,60	0,80	3,10	2,95	3,10	2,90	
	0,80	0,90	3,10	2,95	3,10	2,90	
	0,90	1,20	3,10	3,10	3,10	2,95	
	1,20	1,50	-	3,25	-	3,10	
	1,50	1,90	-	3,50	-	3,25	
	1,90	2,70	-	3,60	-	3,50	
	2,70	6,30	-	-	-	3,60	
4,2	-	0,50	3,50	-	-	-	
	0,50	0,60	3,50	3,20	3,50	-	
	0,60	0,80	3,50	3,20	3,50	2,95	
	0,80	0,90	3,50	3,20	3,50	3,10	
	0,90	1,20	3,50	3,25	3,50	3,25	
	1,20	1,50	-	3,50	-	3,50	
	1,50	1,90	-	3,60	-	3,60	
	1,90	2,70	-	3,80	-	3,75	
	2,70	3,20	-	3,80	-	3,75	
	3,20	3,40	-	3,90	-	3,80	
	3,40	9,50	-	-	-	3,90	

Segue **2) Diametri dei fori di preparazione per laminati**

dimensioni in mm

Diametro nominale di filettatura	Spessore del materiale da forare		Diametro del foro per laminati di 1)			
			acciaio, acciaio inossidabile e ottone		lega di alluminio	
			Fori punzonati	Fori trapanati o tranciati	Fori punzonati	Fori trapanati o tranciati
4,8	-	0,50	4,0	-	-	-
	0,50	0,60	4,0	3,70	4,00	-
	0,60	0,80	4,0	3,70	4,00	-
	0,80	0,90	4,0	3,75	4,00	3,70
	0,90	1,20	4,0	3,90	4,00	3,70
	1,20	1,50	-	3,90	-	3,70
	1,50	1,90	-	4,00	-	3,75
	1,90	2,70	-	4,10	-	3,75
	2,70	3,20	-	4,30	-	3,80
	3,20	3,40	-	4,30	-	3,80
	3,40	4,20	-	4,40	-	3,90
4,20	9,50	-	-	-	4,10	
5,5	-	0,60	4,70	4,20	-	-
	0,60	0,80	4,70	4,20	-	-
	0,80	0,90	4,70	4,20	-	-
	0,90	1,20	4,70	4,30	-	4,10
	1,20	1,50	-	4,50	-	4,25
	1,50	1,90	-	4,70	-	4,40
	1,90	2,70	-	4,70	-	4,60
	2,70	3,20	-	5,00	-	4,70
	3,20	3,40	-	5,00	-	4,70
	3,40	4,20	-	5,10	-	4,80
4,20	9,50	-	-	-	5,00	
6,3	-	0,80	5,30	5,00	-	-
	0,80	0,90	5,30	5,00	-	-
	0,90	1,20	5,30	5,00	-	-
	1,20	1,50	-	5,10	-	5,10
	1,50	1,90	-	5,20	-	5,10
	1,90	2,70	-	5,30	-	5,20
	2,70	3,20	-	5,80	-	5,30
	3,20	3,40	-	5,80	-	5,30
	3,40	4,20	-	6,00	-	5,40
	4,20	4,80	-	6,00	-	5,40
	4,80	4,90	-	6,00	-	5,60
4,90	9,50	-	-	-	5,80	

1) Zona di tolleranza raccomandata: **H12** (vedere UNI 6388)

3) DIAMETRI DEI FORI DI PREPARAZIONE PER GETTI DI ALLUMINIO, MAGNESIO, ZINCO, OTTONE E BRONZO
dimensioni in mm

Diametro nominale di filettatura	Diametro del foro	Profondità del foro cieco min.
2,2	2,00	3
2,9	2,65	5
3,5	3,25	6,5
3,9	3,65	6,5
4,2	3,85	6,5
4,8	4,50	6,5
5,5	5,10	7
6,3	6,00	8

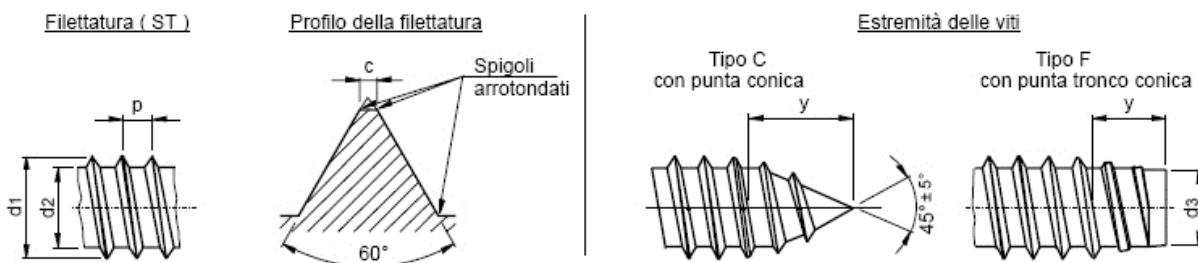
4) DIAMETRI DEI FORI DI PREPARAZIONE PER MATERIALI PLASTICI

dimensioni in mm

Diametro nominale di filettatura	Materiali fenolici		Materiali cellulosici, acrilici e stirenici	
	Diametro del foro	Profondità del foro cieco min.	Diametro del foro	Profondità del foro cieco min.
2,2	2,00	5	2,00	5
2,9	2,55	6,5	2,40	6,5
3,5	3,25	6,5	3,10	6,5
3,9	3,45	6,5	3,25	6,5
4,2	3,80	8	3,70	8
4,8	4,50	8	4,40	8
5,5	5,10	9,5	4,90	9,5
6,3	6,00	9,5	5,60	9,5

VITI AUTOFILETTANTI FILETTATURA ED ESTREMITA'

estratto UNI EN ISO 1478 - dimensioni limite



Dimensioni delle filettature												dimensioni in mm			
Diametro nominale di filettatura		ST 1,5	ST 1,9	ST 2,2	ST 2,6	ST 2,9	ST 3,3	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
P	≈	0,5	0,6	0,8	0,9	1,1	1,3	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1
d1	max.	1,52	1,9	2,24	2,57	2,9	3,3	3,53	3,91	4,22	4,8	5,46	6,25	8	9,65
	min.	1,38	1,76	2,1	2,43	2,76	3,12	3,35	3,73	4,04	4,62	5,28	6,03	7,78	9,43
d2	max.	0,91	1,24	1,63	1,9	2,18	2,39	2,64	2,92	3,1	3,58	4,17	4,88	6,2	7,85
	min.	0,84	1,17	1,52	1,8	2,08	2,29	2,51	2,77	2,95	3,43	3,99	4,7	5,99	7,59
d3	max.	0,79	1,12	1,47	1,73	2,01	2,21	2,41	2,67	2,84	3,3	3,86	4,55	5,84	7,44
	min.	0,69	1,02	1,37	1,6	1,88	2,08	2,26	2,51	2,69	3,12	3,68	4,34	5,64	7,24
c	max.	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
y rif. 1)	Tipo C	1,4	1,6	2	2,3	2,6	3	3,2	3,5	3,7	4,3	5	6	7,5	8
	Tipo F	1,1	1,2	1,6	1,8	2,1	2,5	2,5	2,7	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2
Numero 2)		0	1	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	20

1) Lunghezza della filettatura incompleta d'estremità.

2) Numerazione data solo a scopo informativo.

* Oltre l'apice dell'estremità Tipo C non sono ammesse sovrabbondanze di metalli dovute al processo di estrusione. Un leggero arrotondamento o troncamento dell'estremità è desiderabile.

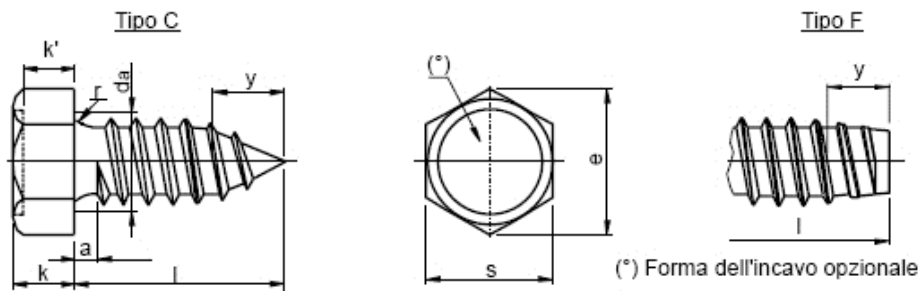
1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le filettature e le estremità delle viti autofilettanti con diametro da ST 1.5 a ST 9.5.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA ESAGONALE

estratto **UNI EN ISO 1479**

ex UNI 6949 - DIN 7976



dimensioni in mm													
Diametro nominale di filettatura		ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
		2,2	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3	8	9,5			
P	passo del profilo	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1			
a 1)	max.	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1			
da	max.	2,8	3,5	4,1	4,9	5,5	6,3	7,1	9,2	10,7			
s	max.	3,2	5	5,5	7	8	8	10	13	16			
	min.	3,02	4,82	5,32	6,78	7,78	7,78	9,78	12,73	15,73			
e	min.	3,38	5,4	5,96	7,59	8,71	8,71	10,95	14,26	17,62			
k	max.	1,6	2,3	2,6	3	3,8	4,1	4,7	6	7,5			
	min.	1,3	2	2,3	2,6	3,3	3,6	4,1	5,2	6,5			
k'	min.	0,9	1,4	1,6	1,8	2,3	2,5	2,9	3,6	4,5			
r	min.	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,25	0,4	0,4			
y rif. 2)	Tipo C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	8			
	Tipo F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2			
		I 3)											
nom.		Tipo C		Tipo F									
		min.	max.	min.	max.								
4,5		3,7	5,3	3,7	4,5	x	x	x	x	x	x	x	x
6,5		5,7	7,3	5,7	6,5	x	x	x	x	x	x	x	x
9,5		8,7	10,3	8,7	9,5			x	x	x	x	x	x
13		12,2	13,8	12,2	13								x
16		15,2	16,8	15,2	16								
19		18,2	19,8	18,2	19								
22		21,2	22,8	20,7	22								
25		24,2	25,8	23,7	25								
32		30,7	33,3	30,7	32								
38		36,7	39,3	36,7	38								
45		43,7	46,3	43,5	45								
50		48,7	51,3	48,5	50								

1) La distanza tra l'ultimo filetto completo e la faccia d'appoggio sotto testa deve essere entro i limiti specificati.

2) Lunghezza della filettatura incompleta d'estremità.

3) Le misure contrassegnate con (x) non devono essere prodotte.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.

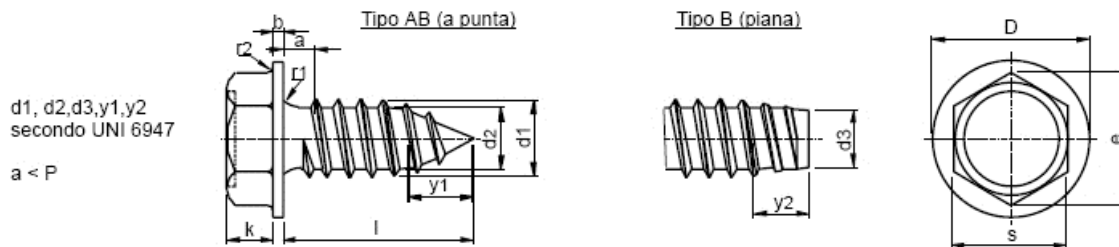
Materiale	Acciaio secondo ISO 2702	
Filettatura	Secondo ISO 1478	
Caratteristiche meccaniche	Secondo ISO 2702	
Tolleranze	Categoria	A
	Norma	ISO 4759/1
Finitura	Naturale Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042. Se si desiderano rivestimenti elettrolitici differenti o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore.	
Collaudo	Per le procedure di accettazione vedere ISO 3269.	

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti autofilettanti a testa esagonale con diametro da ST 2.2 a ST 9.5.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA ESAGONALE CON BORDINO

estratto UNI 6950



d1, d2, d3, y1, y2
secondo UNI 6947

a < P

dimensioni in mm									
Diametro nominale di filettatura		2,9	3,5	(3,9)	4,2	4,8	(5,5)	6,3	(8)
s	max.	5	5,5	7	7	8	8	10	13
	min.	4,82	5,32	6,78	6,78	7,78	7,78	9,78	12,73
e	min.	5,45	6,01	7,66	7,66	8,87	8,87	11,05	14,38
	max.	1,87	2,67	2,67	3,17	3,42	4,45	5,25	6,25
k	max.	1,62	2,42	2,42	2,92	3,12	4,15	4,95	5,95
	min.	0,5	0,54	0,8	0,78	0,78	0,99	1,33	1,5
b	max.	0,28	0,32	0,47	0,48	0,48	0,55	0,79	1
	min.	6,5	7,21	9,18	9,73	10,61	11,08	13,86	17
D	max.	6,02	6,61	8,46	9,01	9,85	10,20	12,8	16
	min.	0,45	0,55	0,6	0,65	0,7	0,8	0,9	1,2
r1	max.	0,2	0,3	0,4	0,4	0,4	0,5	0,7	0,7
r2	max.	4	6	7	8	10	12	14	16
Grandezza ISO									
l 1)									
4.5									
6.5									
9.5									
13									
16									
19									
22									
25									
32									
38									
45									
50									

1) Gli scostamenti limite per viti di tipo AB sono $\pm 1/2$ IT 17 e per viti di tipo B sono $+0 -1/2$ IT 17.

NOTE:

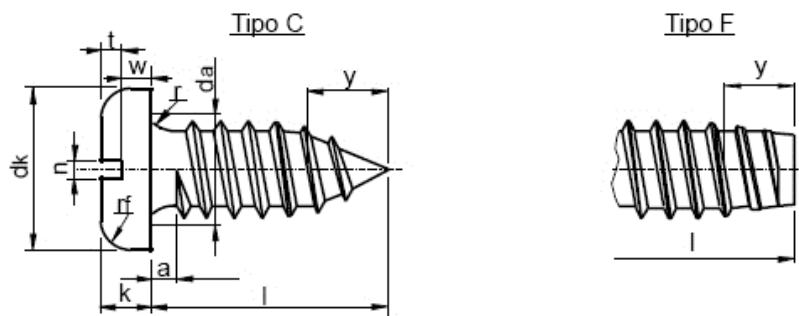
- Le viti con lunghezze sopra la linea in grassetto sono di tipo B (piana).
- Le viti con lunghezze sotto la linea in grassetto sono di tipo AB (a punta).
- Per i diametri dei fori di preparazione, vedere UNI 6946.
- Tolleranze IT17 vedere UNI 6388.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Materiale	Acciaio da cementazione. Altri materiali secondo accordi tra fornitore e committente.	
Filettatura	Norma	UNI 6947
Prescrizioni tecniche	Norma	UNI 7323/3
Tolleranze	Dimensionali	Secondo la presente norma.
	Geometriche	Categoria A secondo UNI 3740/2.
Finitura superficiale	Naturale. Le viti possono avere rivestimenti secondo UNI 3740/6.	

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA BOMBATA CON INTAGLIO

estratto UNI EN ISO 1481

ex UNI 6951 - DIN 7971



dimensioni in mm											
Diametro nominale di filettatura	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	
passo del profilo	2,2	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3	8	9,5		
P	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1		
a 1)	max. 0,8	max. 1,1	max. 1,3	max. 1,4	max. 1,6	max. 1,8	max. 1,8	max. 2,1	max. 2,1		
da	max. 2,8	max. 3,5	max. 4,1	max. 4,9	max. 5,5	max. 6,3	max. 7,1	max. 9,2	max. 10,7		
dk	max. 4	max. 5,6	max. 7	max. 8	max. 9,5	max. 11	max. 12	max. 16	max. 20		
	min. 3,7	min. 5,3	min. 6,6	min. 7,6	min. 9,1	min. 10,6	min. 11,6	min. 15,6	min. 19,5		
k	max. 1,3	max. 1,8	max. 2,1	max. 2,4	max. 3	max. 3,2	max. 3,6	max. 4,8	max. 6		
	min. 1,1	min. 1,6	min. 1,9	min. 2,2	min. 2,7	min. 2,9	min. 3,3	min. 4,5	min. 5,7		
n	nom. 0,5	nom. 0,8	nom. 1	nom. 1,2	nom. 1,2	nom. 1,6	nom. 1,6	nom. 2	nom. 2,5		
	min. 0,56	min. 0,86	min. 1,06	min. 1,26	min. 1,26	min. 1,66	min. 1,66	min. 2,06	min. 2,56		
	max. 0,7	max. 1	max. 1,2	max. 1,51	max. 1,51	max. 1,91	max. 1,91	max. 2,31	max. 2,81		
r	min. 0,1	min. 0,1	min. 0,1	min. 0,2	min. 0,2	min. 0,25	min. 0,25	min. 0,4	min. 0,4		
r f	rif. 0,6	rif. 0,8	rif. 1	rif. 1,2	rif. 1,5	rif. 1,6	rif. 1,8	rif. 2,4	rif. 3		
t	min. 0,5	min. 0,7	min. 0,8	min. 1	min. 1,2	min. 1,3	min. 1,4	min. 1,9	min. 2,4		
w	min. 0,5	min. 0,7	min. 0,8	min. 0,9	min. 1,2	min. 1,3	min. 1,4	min. 1,9	min. 2,4		
y rif. 2)	Tipo C		2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	8
	Tipo F		1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2
I 3)											
	Tipo C		Tipo F								
nom.	min.	max.	min.	max.							
4.5	3,7	5,3	3,7	4,5		x	x	x	x	x	x
6.5	5,7	7,3	5,7	6,5				x	x	x	x
9.5	8,7	10,3	8,7	9,5					x	x	x
13	12,2	13,8	12,2	13							x
16	15,2	16,8	15,2	16							x
19	18,2	19,8	18,2	19							
22	21,2	22,8	20,7	22							
25	24,2	25,8	23,7	25							
32	30,7	33,3	30,7	32							
38	36,7	39,3	36,7	38							
45	43,7	46,3	43,5	45							
50	48,7	51,3	48,5	50							

1) La distanza tra l'ultimo filetto completo e la faccia d'appoggio sotto testa deve essere entro i limiti specificati.

2) Lunghezza della filettatura incompleta d'estremità.

3) Le misure contrassegnate con (x) non devono essere prodotte.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.

Materiale	Acciaio secondo ISO 2702	
Filettatura	Secondo ISO 1478	
Caratteristiche meccaniche	Secondo ISO 2702	
Tolleranze	Categoria	A
	Norma	ISO 4759/1
Finitura	Naturale Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042. Se si desiderano rivestimenti elettrolitici differenti o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore.	
Collaudo	Per le procedure di accettazione vedere ISO 3269.	

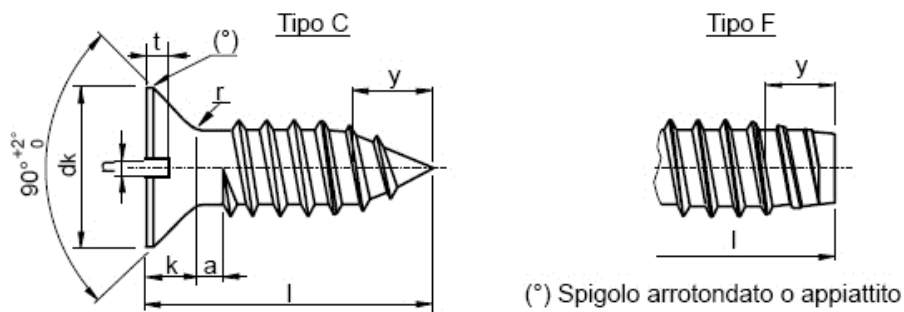
1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti autofilettanti a testa bombata con intaglio con diametro da ST 2.2 a ST 9.5.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA SVASATA PIANA CON INTAGLIO

estratto UNI EN ISO 1482

ex UNI 6952 - DIN 7972



dimensioni in mm									
Diametro nominale di filettatura	ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
P passo del profilo	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1
a 1) max.	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1
dk teorico 2) max.	4,4	6,3	8,2	9,4	10,4	11,5	12,6	17,3	20
reale max.	3,8	5,5	7,3	8,4	9,3	10,3	11,3	15,8	18,3
min.	3,5	5,2	6,9	8	8,9	9,9	10,9	15,4	17,8
k max.	1,1	1,7	2,35	2,6	2,8	3	3,15	4,65	5,25
n nom.	0,5	0,8	1	1,2	1,2	1,6	1,6	2	2,5
min.	0,56	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	1,66	2,06	2,56
max.	0,7	1	1,2	1,51	1,51	1,91	1,91	2,31	2,81
r max.	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4	3,2	4
t min.	0,4	0,6	0,9	1	1,1	1,1	1,2	1,8	2
max.	0,6	0,85	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	2,3	2,6
y rif. 3) Tipo C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	8
Tipo F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2
l 4)									
nom.	Tipo C		Tipo F						
	min.	max.	min.	max.					
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5		x	x	x	x
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5			x	x	x
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5				x	x
13	12,2	13,8	12,2	13					x
16	15,2	16,8	15,2	16					
19	18,2	19,8	18,2	19					
22	21,2	22,8	20,7	22					
25	24,2	25,8	23,7	25					
32	30,7	33,3	30,7	32					
38	36,7	39,3	36,7	38					
45	43,7	46,3	43,5	45					
50	48,7	51,3	48,5	50					

1) La distanza tra l'ultimo filetto completo e la faccia d'appoggio sotto testa deve essere entro i limiti specificati.

2) Vedere ISO 7721.

3) Lunghezza della filettatura incompleta d'estremità.

4) Le misure contrassegnate con (x) non devono essere prodotte.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.

Materiale	Acciaio secondo ISO 2702	
Filettatura	Secondo ISO 1478	
Caratteristiche meccaniche	Secondo ISO 2702	
Tolleranze	Categoria	A
	Norma	ISO 4759/1
Finitura	Naturale Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042. Se si desiderano rivestimenti elettrolitici differenti o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore.	
Collaudo	Per le procedure di accettazione vedere ISO 3269.	

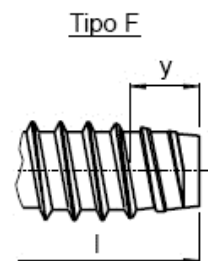
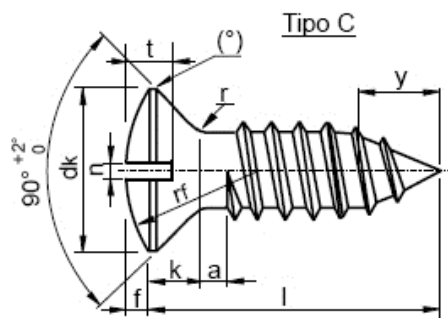
1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti autofilettanti a testa svasata piana ed intaglio con diametro da ST 2,2 a ST 9,5.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA SVASATA CON CALOTTA ED INTAGLIO

estratto UNI EN ISO 1483

ex UNI 6953 - DIN 7973



(°) Spigolo arrotondato o appiattito

dimensioni in mm										
Diametro nominale di filettatura	ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5	
P passo del profilo	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1	
a 1) max.	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1	
dk teorico 2) max.	4,4	6,3	8,2	9,4	10,4	11,5	12,6	17,3	20	
reale max.	3,8	5,5	7,3	8,4	9,3	10,3	11,3	15,8	18,3	
min.	3,5	5,2	6,9	8	8,9	9,9	10,9	15,4	17,8	
f ≈	0,5	0,7	0,8	1	1,2	1,3	1,4	2	2,3	
k max.	1,1	1,7	2,35	2,6	2,8	3	3,15	4,65	5,25	
n nom.	0,5	0,8	1	1,2	1,2	1,6	1,6	2	2,5	
min.	0,56	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	1,66	2,06	2,56	
max.	0,7	1	1,2	1,51	1,51	1,91	1,91	2,31	2,81	
r max.	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4	3,2	4	
r f ≈	4	6	8,5	9,5	9,5	11	12	16,5	19,5	
t min.	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4	3,2	3,8	
max.	1	1,45	1,7	1,9	2,4	2,6	2,8	3,7	4,4	
y rif. 3) Tipo C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	8	
Tipo F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2	
l 4)										
nom.	Tipo C		Tipo F							
	min.	max.	min.	max.						
4.5	3,7	5,3	3,7	4,5		x	x	x	x	x
6.5	5,7	7,3	5,7	6,5			x	x	x	x
9.5	8,7	10,3	8,7	9,5				x	x	x
13	12,2	13,8	12,2	13						x
16	15,2	16,8	15,2	16						
19	18,2	19,8	18,2	19						
22	21,2	22,8	20,7	22						
25	24,2	25,8	23,7	25						
32	30,7	33,3	30,7	32						
38	36,7	39,3	36,7	38						
45	43,7	46,3	43,5	45						
50	48,7	51,3	48,5	50						

1) La distanza tra l'ultimo filetto completo e la faccia d'appoggio sotto testa deve essere entro i limiti specificati.

2) Vedere ISO 7721.

3) Lunghezza della filettatura incompleta d'estremità.

4) Le misure contrassegnate con (x) non devono essere prodotte.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.

Materiale	Acciaio secondo ISO 2702	
Filettatura	Secondo ISO 1478	
Caratteristiche meccaniche	Secondo ISO 2702	
Tolleranze	Categoria	A
	Norma	ISO 4759/1
Finitura	Naturale Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042. Se si desiderano rivestimenti elettrolitici differenti o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore.	
Collaudo	Per le procedure di accettazione vedere ISO 3269.	

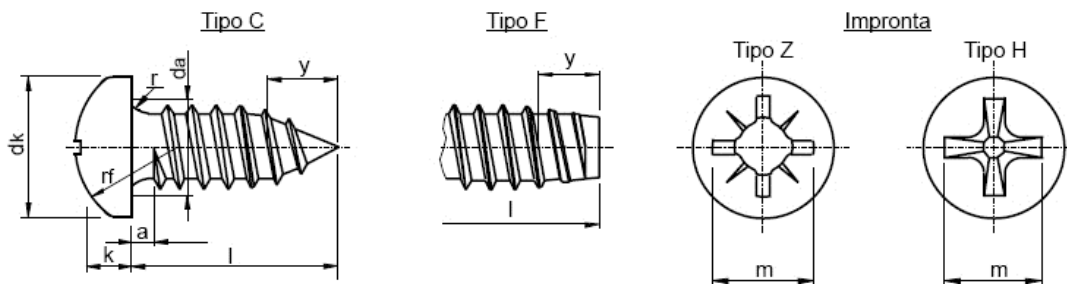
1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed intaglio con diametro da ST 2.2 a ST 9.5.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA BOMBATA CON IMPRONTA A CROCE

estratto UNI EN ISO 7049

ex UNI 6954 - DIN 7981



dimensioni in mm											
Diametro nominale di filettatura		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5	
P	passo del profilo	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1	
a 1)	max.	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1	
da	max.	2,8	3,5	4,1	4,9	5,6	6,3	7,3	9,2	10,7	
dk	max.	4	5,6	7	8	9,5	11	12	16	20	
	min.	3,7	5,3	6,64	7,64	9,14	10,57	11,57	15,57	19,48	
k	max.	1,6	2,4	2,6	3,1	3,7	4	4,6	6	7,5	
	min.	1,4	2,15	2,35	2,8	3,4	3,7	4,3	5,6	7,1	
r	min.	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,25	0,4	0,4	
r f	≈	3,2	5	6	6,5	8	9	10	13	16	
Impronta a croce	Impronta	N°	0	1	2	2	2	3	3	4	
		m	rif.	1,9	3	3,9	4,4	4,9	6,4	6,9	9
	Tipo H	Profondità	min.	0,85	1,4	1,4	1,9	2,4	2,6	3,1	4,15
			max.	1,2	1,8	1,9	2,4	2,9	3,1	3,6	4,7
	Tipo Z	Profondità	min.	0,95	1,45	1,5	1,95	2,3	2,55	3,05	4,05
			max.	1,2	1,75	1,9	2,35	2,75	3	3,5	4,5
y rif. 2)	Tipo C		2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	
	Tipo F		1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	
nom.	I 3)										
	Tipo C		Tipo F								
	min.	max.	min.	max.							
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5		x	x	x	x	x	
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5			x	x	x	x	
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5				x	x	x	
13	12,2	13,8	12,2	13					x	x	
16	15,2	16,8	15,2	16							
19	18,2	19,8	18,2	19							
22	21,2	22,8	20,7	22							
25	24,2	25,8	23,7	25							
32	30,7	33,3	30,7	32							
38	36,7	39,3	36,7	38							
45	43,7	46,3	43,5	45							
50	48,7	51,3	48,5	50							

1) La distanza tra l'ultimo filetto completo e la faccia d'appoggio sotto testa deve essere entro i limiti specificati.

2) Lunghezza della filettatura incompleta d'estremità.

3) Le misure contrassegnate con (x) non devono essere prodotte.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.

Materiale	Acciaio secondo ISO 2702	
Filettatura	Secondo ISO 1478	
Caratteristiche meccaniche	Secondo ISO 2702	
Tolleranze	Categoria	A
	Norma	ISO 4759/1
Finitura	Naturale Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042. Se si desiderano rivestimenti elettrolitici differenti o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore.	
Collaudo	Per le procedure di accettazione vedere ISO 3269.	

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti autofilettanti a testa bombata con impronta a croce con diametro da ST 2,2 a ST 9,5.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA SVASATA PIANA CON IMPRONTA A CROCE

estratto UNI EN ISO 7050

ex UNI 6955 - DIN 7982



dimensioni in mm											
Diametro nominale di filettatura		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5	
P	passo del profilo	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1	
a 1)	max.	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1	
dk	teorico 2)	max.	4,4	6,3	8,2	9,4	10,4	11,5	12,6	17,3	
	reale	max.	3,8	5,5	7,3	8,4	9,3	10,3	11,3	15,8	
k	max.	1,1	1,7	2,35	2,6	2,8	3	3,15	4,65	5,25	
r	max.	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4	3,2	4	
Impronta a croce	Impronta	N°	0	1	2	2	2	3	3	4	
	m	rif.	1,9	3,2	4,4	4,6	5,2	6,6	6,8	8,9	10
	Tipo H	Profondità	min.	0,9	1,7	1,9	2,1	2,7	2,8	3	4
		max.	1,2	2,1	2,4	2,6	3,2	3,3	3,5	4,6	5,7
	Tipo Z	Profondità	min.	0,95	1,6	1,75	2,05	2,6	2,75	3	4,15
		max.	1,2	2	2,2	2,5	3,05	3,2	3,45	4,6	5,65
y rif. 3)	Tipo C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	8	
	Tipo F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2	
nom.	I 4)										
	min.	max.	min.	max.							
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5		x	x	x	x	x	
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5			x	x	x	x	
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5				x	x	x	
13	12,2	13,8	12,2	13				x		x	
16	15,2	16,8	15,2	16							
19	18,2	19,8	18,2	19							
22	21,2	22,8	20,7	22							
25	24,2	25,8	23,7	25							
32	30,7	33,3	30,7	32							
38	36,7	39,3	36,7	38							
45	43,7	46,3	43,5	45							
50	48,7	51,3	48,5	50							

1) La distanza tra l'ultimo filetto completo e la faccia d'appoggio sotto testa deve essere entro i limiti specificati.

2) Vedere ISO 7721.

3) Lunghezza della filettatura incompleta d'estremità.

4) Le misure contrassegnate con (x) non devono essere prodotte.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.

Materiale	Acciaio secondo ISO 2702	
Filettatura	Secondo ISO 1478	
Caratteristiche meccaniche	Secondo ISO 2702	
Tolleranze	Categoria	A
	Norma	ISO 4759/1
Finitura	Naturale Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042. Se si desiderano rivestimenti elettrolitici differenti o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore.	
Collaudo	Per le procedure di accettazione vedere ISO 3269.	

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti autofilettanti a testa svasata piana con impronta a croce con diametro da ST 2.2 a ST 9.5.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA SVASATA CON CALOTTA ED IMPRONTA A CROCE

estratto UNI EN ISO 7051

ex UNI 6956 - DIN 7983



dimensioni in mm											
Diametro nominale di filettatura		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5	
P	passo del profilo	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1	
a 1)	max.	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1	
dk	teorico 2)	max.	4,4	6,3	8,2	9,4	10,4	11,5	12,6	17,3	
	reale	max.	3,8	5,5	7,3	8,4	9,3	10,3	11,3	15,8	
	min.	3,5	5,2	6,9	8	8,9	9,9	10,9	15,4	17,8	
f	≈	0,5	0,7	0,8	1	1,2	1,3	1,4	2	2,3	
k	max.	1,1	1,7	2,35	2,6	2,8	3	3,15	4,65	5,25	
r	max.	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4	3,2	4	
r f	≈	4	6	8,5	9,5	9,5	11	12	16,5	19,5	
Impronta a croce	Impronta	N°	0	1	2	2	3	3	4	4	
	Tipo H	m	rif.	1,9	3,2	4,4	4,6	5,2	6,6	6,8	8,9
		Profondità	min.	0,9	1,7	1,9	2,1	2,7	2,8	3	4
		max.	1,2	2,1	2,4	2,6	3,2	3,3	3,5	4,6	5,7
	Tipo Z	m	rif.	2	3,2	4,3	4,6	5,1	6,5	6,8	9
		Profondità	min.	0,95	1,6	1,75	2,05	2,6	2,75	3	4,15
	max.	1,2	2	2,2	2,5	3,05	3,2	3,45	4,6	5,65	
y rif. 3)	Tipo C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	8	
	Tipo F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2	
nom.	I 4)										
	Tipo C	Tipo F									
	min.	max.	min.	max.							
4.5	3,7	5,3	3,7	4,5		x	x	x	x	x	
6.5	5,7	7,3	5,7	6,5			x	x	x	x	
9.5	8,7	10,3	8,7	9,5				x	x	x	
13	12,2	13,8	12,2	13						x	
16	15,2	16,8	15,2	16							
19	18,2	19,8	18,2	19							
22	21,2	22,8	20,7	22							
25	24,2	25,8	23,7	25							
32	30,7	33,3	30,7	32							
38	36,7	39,3	36,7	38							
45	43,7	46,3	43,5	45							
50	48,7	51,3	48,5	50							

1) La distanza tra l'ultimo filetto completo e la faccia d'appoggio sotto testa deve essere entro i limiti specificati.

2) Vedere ISO 7721.

3) Lunghezza della filettatura incompleta d'estremità.

4) Le misure contrassegnate con (x) non devono essere prodotte.

NOTE:

- Le lunghezze correnti sono quelle comprese tra le linee in grassetto.

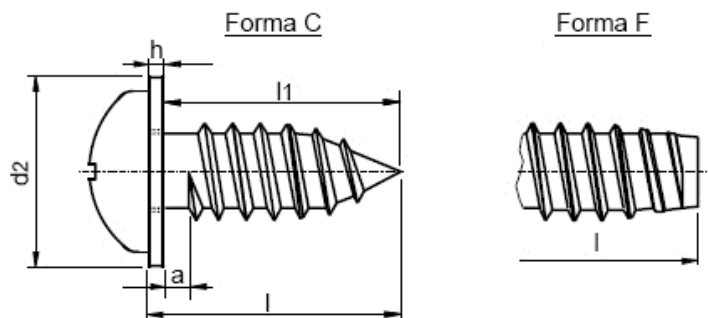
Materiale	Acciaio secondo ISO 2702	
Filettatura	Secondo ISO 1478	
Caratteristiche meccaniche	Secondo ISO 2702	
Tolleranze	Categoria	A
	Norma	ISO 4759/1
Finitura	Naturale Per rivestimenti elettrolitici vedere ISO 4042. Se si desiderano rivestimenti elettrolitici differenti o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi tra committente e fornitore.	
Collaudo	Per le procedure di accettazione vedere ISO 3269.	

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le caratteristiche delle viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed impronta a croce con diametro da ST 2,2 a ST 9,5.

VITI AUTOFILETTANTI " KOMBI " A TESTA BOMBATA CON IMPRONTA A CROCE E ROSETTA INCORPORATA

estratto DIN 6901



dimensioni in mm										
Diametro nominale di filettatura		ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST		
		2,9	3,5	(3,9)	4,2	4,8	5,5	6,3	(8)	
l1 1)	min.	5,5	8,5	8,5	8,5	11,4	11,4	11,4	14	
a	max.	1,1	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	
Dimensioni	Forma A	h	1	1	1	1	1,6	1,6	1,6	
		d2	7	8	9	9	10	12	14	16
Rosetta DIN 6903	Forma A	h	1	1	1	1	1,6	1,6	1,6	2
		d2	9	11	12	12	15	15	18	24

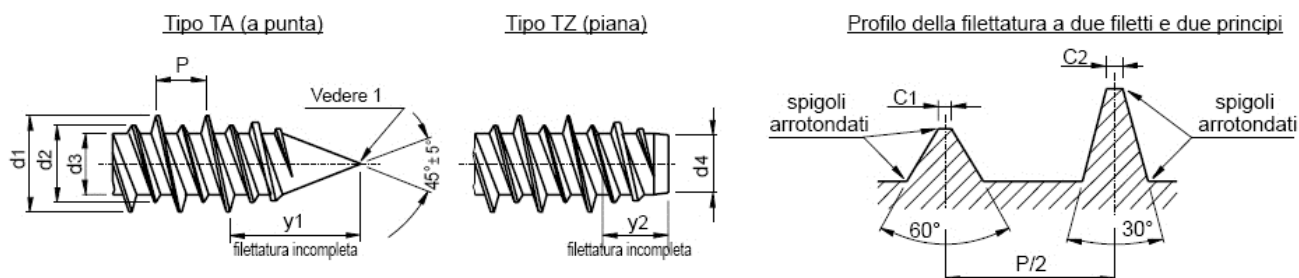
1) Lunghezza minima utile.

Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

- Materiale: Vite: Acciaio da cementazione C15. Per altri materiali devono essere presi accordi.
Rosetta secondo DIN 6903.
- Dimensioni: Vite secondo DIN 7981 (ISO 7049)
Rosetta secondo DIN 6903.
- Finitura: Zincatura. Per rivestimenti elettrolitici differenti o altri tipi di finiture, devono essere presi accordi.

VITI AUTOFILETTANTI A DOPPIA FILETTATURA PER MATERIE PLASTICHE FILETTATURA ed ESTREMITA'

estratto **UNI 9702**



Dimensioni delle filettature		dimensioni in mm							
Diametro nominale di filettatura 2)		3	3,5	4	(4,5)	5	5,5	6	7
P passo della filettatura		2,1	2,5	2,7	2,8	3	3	3,1	3,5
d1	max.	3,15	3,65	4,1	4,65	5,1	5,6	6,1	7,15
	min.	2,95	3,35	3,8	4,35	4,8	5,3	5,8	6,85
d2	max.	2,59	2,89	3,29	3,59	3,94	4,44	4,94	5,89
	min.	2,39	2,59	2,99	3,29	3,64	4,14	4,64	5,59
d3	max.	1,95	2,15	2,45	2,65	3	3,5	3,9	4,85
	min.	1,75	1,85	2,15	2,35	2,7	3,2	3,6	4,55
d4	max.	1,9	2	2,3	2,5	2,8	3,25	3,65	4,6
	min.	1,7	1,8	2,1	2,3	2,6	3,05	3,45	4,35
C1 = C2	max.	0,15	0,15	0,15	0,15	0,2	0,2	0,2	0,2
y1	max.	2,3	2,6	3	3,2	3,7	4,3	4,8	5,8
y2	max.	1,9	2,4	2,6	3	3,6	3,9	4	4,2

1) La punta risulta leggermente arrotondata o troncata secondo il processo produttivo.

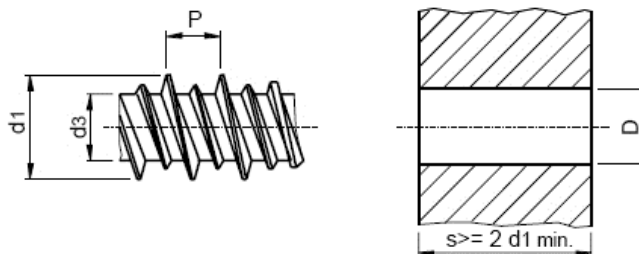
2) Per i diametri dei fori di preparazione, vedere UNI 9703.

Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa norma specifica le filettature e le estremità delle viti autofilettanti con filettatura a due filetti per materie plastiche con diametro da 3 a 7.

VITI AUTOFILETTANTI A DOPPIA FILETTATURA PER MATERIE PLASTICHE
CAMPO DI APPLICAZIONE E DIAMETRI DEI FORI DI PREPARAZIONE
 estratto UNI 9703



Dimensioni delle filettature		dimensioni in mm							
Diametro nominale di filettatura 2)		3	3,5	4	(4,5)	5	5,5	6	7
P	* passo della filettatura	2,1	2,5	2,7	2,8	3	3	3,1	3,5
d1	* max.	3,15	3,65	4,1	4,65	5,1	5,6	6,1	7,15
	min.	2,95	3,35	3,8	4,35	4,8	5,3	5,8	6,85
d3	* max.	1,95	2,89	3,29	3,59	3,94	4,44	4,94	5,89
	min.	1,75	2,59	2,99	3,29	3,64	4,14	4,64	5,59
D	diametro del foro di max.	2,3	2,6	2,9	3,3	3,7	4,2	4,7	5,6
	preparazione min.	2	2,2	2,5	2,8	3,1	3,6	4	4,9

* Dimensioni conformi a UNI 9702.

Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

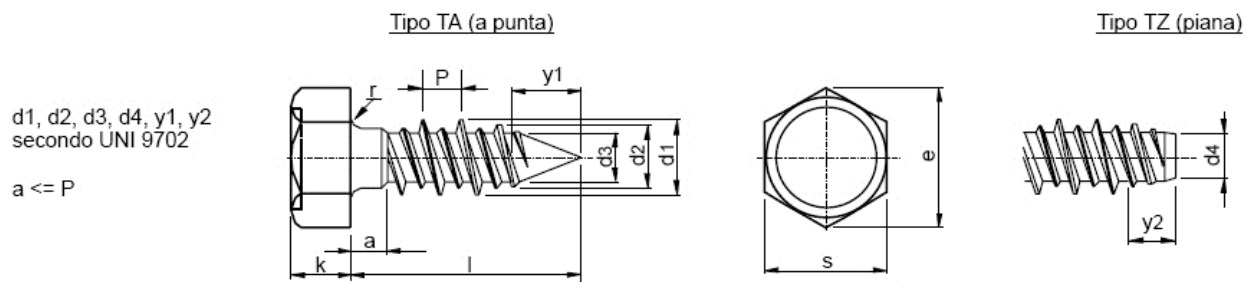
1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Le viti autofilettanti di questa norma sono previste per l'avvitamento entro materie plastiche ed affini quali per esempio strutture fibrose alveolari, compositi, conglomerati legnosi resinizzati, ecc.

I valori riportati sono riferiti a plastico poliammidico (nylon) pertanto si consiglia la sperimentazione su materiali diversi.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA ESAGONALE CON FILETTATURA A DUE FILETTI PER MATERIE PLASTICHE

estratto UNI 9704



d1, d2, d3, d4, y1, y2
secondo UNI 9702

a ≤ P

dimensioni in mm								
Diametro nominale di filettatura d1		3,5	4	(4,5)	5	5,5	6	7
s	max.	5	5,5	7	7	8	8	10
	min.	4,82	5,32	6,78	6,78	7,78	7,78	9,78
e	min.	5,45	6,01	7,66	7,66	8,87	8,87	11,05
k	max.	1,87	2,67	2,67	3,17	3,42	4,45	5,25
	min.	1,62	2,42	2,42	2,92	3,12	4,15	4,95
r	max.	0,45	0,55	0,6	0,65	0,7	0,8	0,9
l 1)								
12								
(14)								
16								
(18)								
20								
25								
30								
35								
40								
45								
50								

1) Gli scostamenti limite per viti di tipo TA sono $\pm 1/2$ IT 17 e per viti di tipo TZ sono $0 / -1/2$ IT 17.
Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

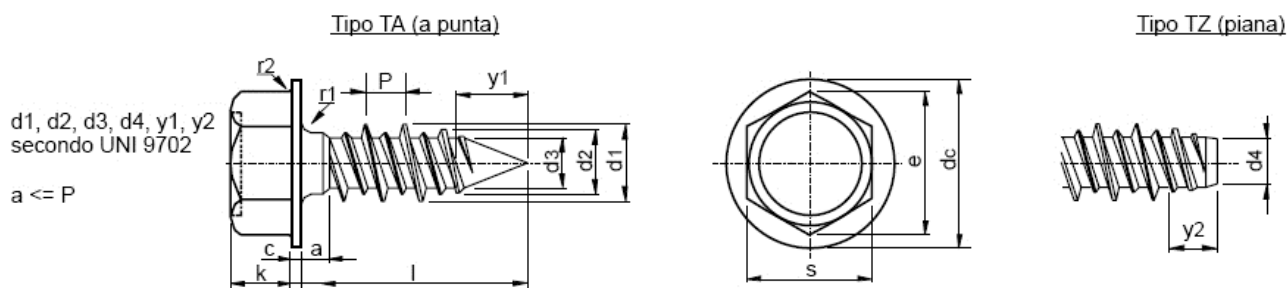
NOTE:

- Le viti commerciali sono quelle con le lunghezze tra le linee in grassetto.
- Le viti di tipo TA (a punta) sono quelle di produzione più corrente.
- Per i diametri dei fori di preparazione, vedere UNI 9703.
- Per le tolleranze IT17 vedere UNI 6388.

Materiale		Acciaio da cementazione per stampaggio a freddo, secondo UNI 7323/12. Per altri materiali devono essere presi accordi tra fornitore e committente.
Filettatura	Norma	UNI 9702
Prescrizioni tecniche	Norma	UNI 7323/12
Tolleranze	Dimensionali	Secondo la presente norma.
	Geometriche	Categoria A secondo UNI ISO 4759/1.
Finitura superficiale		come da lavorazione Le viti possono avere rivestimenti protettivi secondo UNI 3740/6.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA ESAGONALE CON BORDINO CON FILETTATURA A DUE FILETTI PER MATERIE PLASTICHE

estratto UNI 9705



dimensioni in mm								
Diametro nominale di filettatura d_1		3,5	4	(4,5)	5	5,5	6	7
s	max.	5	5,5	7	7	8	8	10
	min.	4,82	5,32	6,78	6,78	7,78	7,78	9,78
e	min.	5,45	6,01	7,66	7,66	8,87	8,87	11,05
k	max.	1,87	2,67	2,67	3,17	3,42	4,45	5,25
	min.	1,62	2,42	2,42	2,92	3,12	4,15	4,95
c	max.	0,5	0,54	0,8	0,78	0,78	0,99	1,33
	min.	0,28	0,32	0,47	0,48	0,48	0,55	0,79
dc	max.	6,5	7,21	9,18	9,73	10,61	11,08	13,86
	min.	6,02	6,61	8,46	9,01	9,85	10,2	12,8
r1	max.	0,45	0,55	0,6	0,65	0,7	0,8	0,9
r2	max.	0,2	0,3	0,4	0,4	0,4	0,5	0,7
l 1)								
12								
(14)								
16								
(18)								
20								
25								
30								
35								
40								
45								
50								

1) Gli scostamenti limite per viti di tipo TA sono $\pm 1/2$ IT 17 e per viti di tipo TZ sono $0 / -1/2$ IT 17.
Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

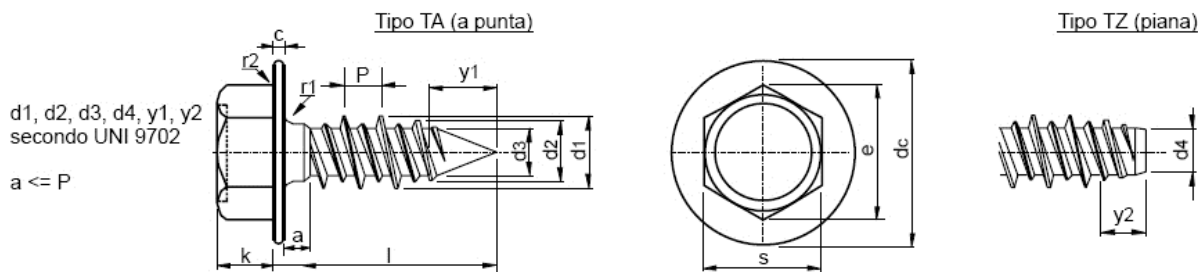
NOTE:

- Le viti commerciali sono quelle con le lunghezze tra le linee in grassetto.
- Le viti di tipo TA (a punta) sono quelle di produzione più corrente.
- Per i diametri dei fori di preparazione, vedere UNI 9703.
- Per le tolleranze IT17 vedere UNI 6388.

Materiale	Acciaio da cementazione per stampaggio a freddo, secondo UNI 7323/12. Per altri materiali devono essere presi accordi tra fornitore e committente.	
Filettatura	Norma	UNI 9702
Prescrizioni tecniche	Norma	UNI 7323/12
Tolleranze	Dimensionali	Secondo la presente norma (che non vincola le parti non quotate).
	Geometriche	Categoria A secondo UNI ISO 4759/1.
Finitura superficiale	come da lavorazione Le viti possono avere rivestimenti protettivi secondo UNI 3740/6.	

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA ESAGONALE CON BORDINO LARGO CON FILETTATURA A DUE FILETTI PER MATERIE PLASTICHE

estratto UNI 9706



dimensioni in mm								
Diametro nominale di filettatura d_1		3,5	4	(4,5)	5	5,5	6	7
s	max.	5	5,5	7	7	8	8	10
	min.	4,82	5,32	6,78	6,78	7,78	7,78	9,78
e	min.	5,45	6,01	7,66	7,66	8,87	8,87	11,05
k	max.	1,62	2,37	2,37	2,67	3,2	3,42	4,45
	min.	1,37	2,12	2,12	2,42	2,9	3,12	4,15
c	max.	0,5	0,54	0,54	0,68	0,78	0,78	0,99
	min.	0,28	0,32	0,32	0,38	0,48	0,48	0,55
dc	max.	8,8	9,8	10,4	12,6	13,6	15,2	16,3
	min.	8,4	9,4	10	12,2	13,2	14,8	15,8
r1	max.	0,45	0,55	0,6	0,65	0,7	0,8	0,9
r2	max.	0,2	0,3	0,4	0,4	0,4	0,5	0,7
l 1)								
12								
(14)								
16								
(18)								
20								
25								
30								
35								
40								
45								
50								

1) Gli scostamenti limite per viti di tipo TA sono $\pm 1/2$ IT 17 e per viti di tipo TZ sono $0 / -1/2$ IT 17. Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

NOTE:

- Le viti commerciali sono quelle con le lunghezze tra le linee in grassetto.
- Le viti di tipo TA (a punta) sono quelle di produzione più corrente.
- Per i diametri dei fori di preparazione, vedere UNI 9703.
- Per le tolleranze IT17 vedere UNI 6388.

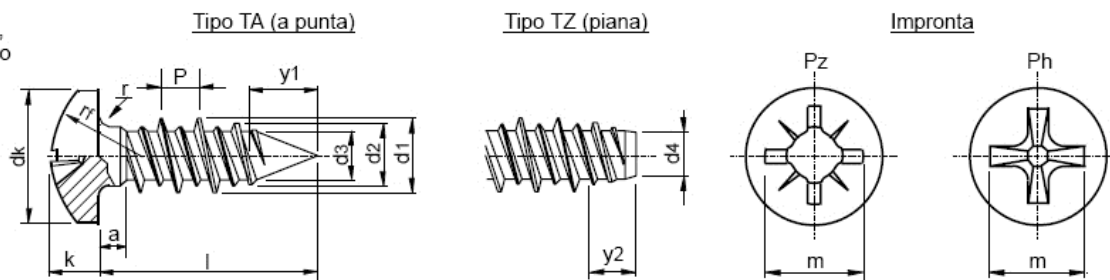
Materiale		Acciaio da cementazione per stampaggio a freddo, secondo UNI 7323/12. Per altri materiali devono essere presi accordi tra fornitore e committente.
Filettatura	Norma	UNI 9702
Prescrizioni tecniche	Norma	UNI 7323/12
Tolleranze	Dimensionali	Secondo la presente norma (che non vincola le parti non quotate).
	Geometriche	Categoria A secondo UNI ISO 4759/1.
Finitura superficiale		come da lavorazione Le viti possono avere rivestimenti protettivi secondo UNI 3740/6.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA BOMBATA CON IMPRONTA A CROCE CON FILETTATURA A DUE FILETTI PER MATERIE PLASTICHE

estratto UNI 9707

d1, d2, d3, d4,
y1, y2 secondo
UNI 9702

a <= P



dimensioni in mm										
Diametro nominale di filettatura d1		3	3,5	4	(4,5)	5	5,5	6	7	
dk	max.	4,9	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5	
	min.	4,6	5,3	6,54	7,14	7,84	9,14	10,37	12,07	
k	max.	2	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55	
	min.	1,75	1,95	2,35	2,55	2,75	3,25	3,65	4,25	
r	max.	0,35	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	
r f	≈	3,8	4,4	5,4	5,8	6,2	7,2	8,2	9,5	
Impronta	Grandezza	1			2			3		
	m ≈	2,9	2,9	3,9	4,1	4,3	4,7	6,2	6,7	
UNI 7596	Profondità	max.	1,78	1,83	1,93	2,16	2,34	2,74	2,97	3,48
	min.	1,53	1,58	1,47	1,7	1,88	2,28	2,51	3,02	
Impronta	Grandezza	1			2			3		
	m ≈	2,7	3	4,2	4,4	4,6	5	6,5	7,1	
UNI 6957	Profondità	max.	1,6	1,8	2,03	2,26	2,46	2,87	3,15	3,66
	min.	1,3	1,35	1,4	1,63	1,8	2,26	2,49	3	
l 3)										
10										
12										
(14)										
16										
(18)										
20										
25										
30										
35										
40										
45										
50										

1) e 2) I simboli Pz e Ph si riferiscono rispettivamente a marchi registrati Pozidriv e Phillips delle impronte a croce.

3) Gli scostamenti limite per viti di tipo TA sono $\pm 1/2 IT 17$ e per viti di tipo TZ sono $0 / -1/2 IT 17$.

Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

NOTE:

- Le viti commerciali sono quelle con le lunghezze tra le linee in grassetto.
- Le viti di tipo TA (a punta) sono quelle di produzione più corrente.
- Per i diametri dei fori di preparazione, vedere UNI 9703.
- Per le tolleranze IT17 vedere UNI 6388.

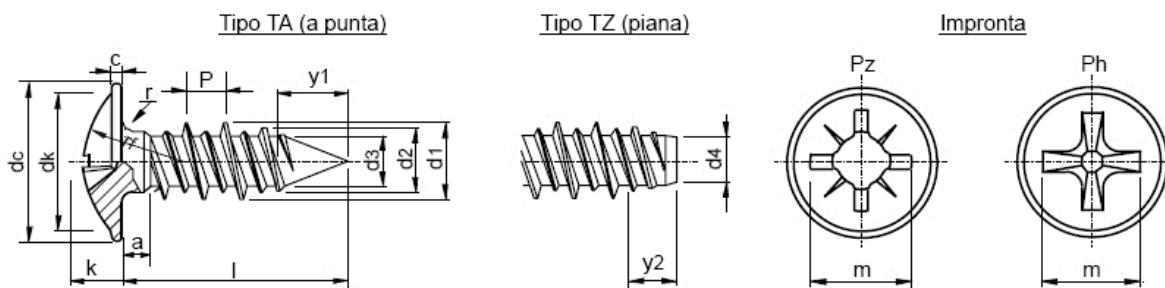
Materiale		Acciaio da cementazione per stampaggio a freddo, secondo UNI 7323/12. Per altri materiali devono essere presi accordi tra fornitore e committente.
Filettatura	Norma	UNI 9702
Prescrizioni tecniche	Norma	UNI 7323/12
Tolleranze	Dimensionali	Secondo la presente norma (che non vincola le parti non quotate).
	Geometriche	Categoria A secondo UNI ISO 4759/1. Tolleranza di coassialità tra gambo e croce 2 IT 13 come da lavorazione
Finitura superficiale		Le viti possono avere rivestimenti protettivi secondo UNI 3740/6.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA BOMBATA CON BORDINO ED IMPRONTA A CROCE CON FILETTATURA A DUE FILETTI PER MATERIE PLASTICHE

estratto UNI 9708

d1, d2, d3,
d4, y1, y2
secondo
UNI 9702

$a \leq P$



dimensioni in mm										
Diametro nominale di filettatura d1		3	3,5	4	(4,5)	5	5,5	6	7	
dc	max.	6,15	6,9	8,15	8,94	9,75	11,38	12,98	14,55	
	min.	5,79	6,54	7,79	8,58	9,39	10,95	12,55	14,12	
dk	≈	5,45	6,1	7,1	8,05	8,8	10,4	11,7	13,2	
k	js14	1,74	1,94	2,2	2,52	2,83	3,3	3,64	4,07	
c	js14	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,4	
r	max.	0,7	0,8	1	1	1,2	1,4	1,6	1,8	
r f	≈	3,8	4,4	5,4	5,8	6,2	7,2	8,2	9,5	
Impronta	Grandezza	1			2			3		
	m ≈	2,6	2,9	3,9	4,1	4,3	4,7	6,2	6,7	
Pz 1) UNI 7596	Profondità	max.	1,57	1,83	1,93	2,16	2,34	2,74	2,97	3,48
	min.	1,32	1,58	1,47	1,7	1,88	2,28	2,51	3,02	
Impronta	Grandezza	1			2			3		
	m ≈	2,6	3	4,2	4,4	4,6	5	6,5	7,1	
Ph 2) UNI 6957	Profondità	max.	1,55	1,8	2,03	2,26	2,46	2,87	3,15	3,66
	min.	1,09	1,35	1,4	1,63	1,8	2,26	2,49	3	
I 3)										
10										
12										
(14)										
16										
(18)										
20										
25										
30										
35										
40										
45										
50										

1) e 2) I simboli Pz e Ph si riferiscono rispettivamente a marchi registrati Pozidriv e Phillips delle impronte a croce.
3) Gli scostamenti limite per viti di tipo TA sono $\pm 1/2$ IT 17 e per viti di tipo TZ sono 0 / -1/2 IT 17.

NOTE:

- Le viti commerciali sono quelle con le lunghezze tra le linee in grassetto.
- Le viti di tipo TA (a punta) sono quelle di produzione più corrente.
- Per i diametri dei fori di preparazione, vedere UNI 9703.
- Per le tolleranze IT17 vedere UNI 6388.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

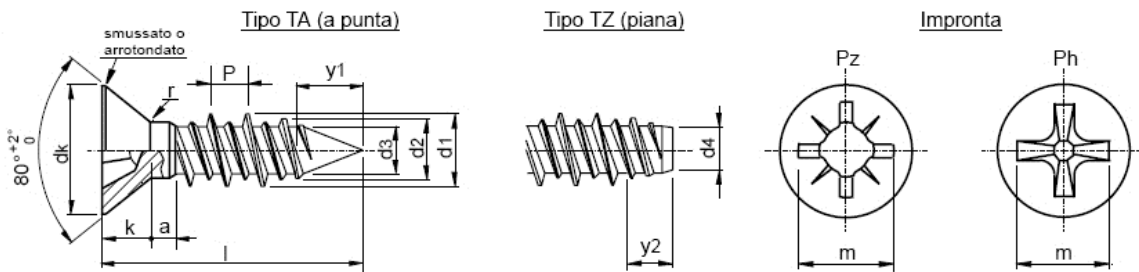
Materiale		Acciaio da cementazione per stampaggio a freddo, secondo UNI 7323/12. Per altri materiali devono essere presi accordi tra fornitore e committente.
Filettatura	Norma	UNI 9702
Prescrizioni tecniche	Norma	UNI 7323/12
Tolleranze	Dimensionali	Secondo la presente norma (che non vincola le parti non quotate).
	Geometriche	Categoria A secondo UNI ISO 4759/1. Tolleranza di coassialità tra gambo e croce 2 IT 13 come da lavorazione
Finitura superficiale		Le viti possono avere rivestimenti protettivi secondo UNI 3740/6.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA SVASATA PIANA CON IMPRONTA A CROCE CON FILETTATURA A DUE FILETTI PER MATERIE PLASTICHE

estratto UNI 9709

d1, d2, d3,
d4, y1, y2
secondo
UNI 9702

$a \leq P$



dimensioni in mm									
Diametro nominale di filettatura $d1$	3	3,5	4	(4,5)	5	5,5	6	7	
dk	max. (teor.)	4,9	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4
	min.	4,6	5,2	6,44	7,14	7,74	9,14	10,37	11,97
k	≈	1,5	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8
r	max.	0,9	1,1	1,4	1,5	1,6	1,9	2,1	2,4
Impronta	Grandezza	1			2			3	
Pz 1)	$m \approx$	2,8	3	4,2	4,4	4,6	5	6,3	7
UNI 7596	Profondità	max.	1,73	2,01	2,31	2,51	2,72	3,1	3,18
	min.	1,48	1,76	1,85	2,05	2,26	2,64	2,72	3,38
Impronta	Grandezza	1			2			3	
Ph 2)	$m \approx$	2,7	3	4,2	4,6	4,7	5,1	6,8	7,1
UNI 6957	Profondità	max.	1,55	1,7	2,12	2,53	2,62	3,1	3,53
	min.	1,25	1,4	1,62	2,03	2,11	2,59	2,95	3,33
l 3)									
12									
(14)									
16									
(18)									
20									
25									
30									
35									
40									
45									
50									

1) e 2) I simboli Pz e Ph si riferiscono rispettivamente a marchi registrati Pozidriv e Phillips delle impronte a croce.

3) Gli scostamenti limite per viti di tipo TA sono $\pm 1/2$ IT 17 e per viti di tipo TZ sono $0 / -1/2$ IT 17.

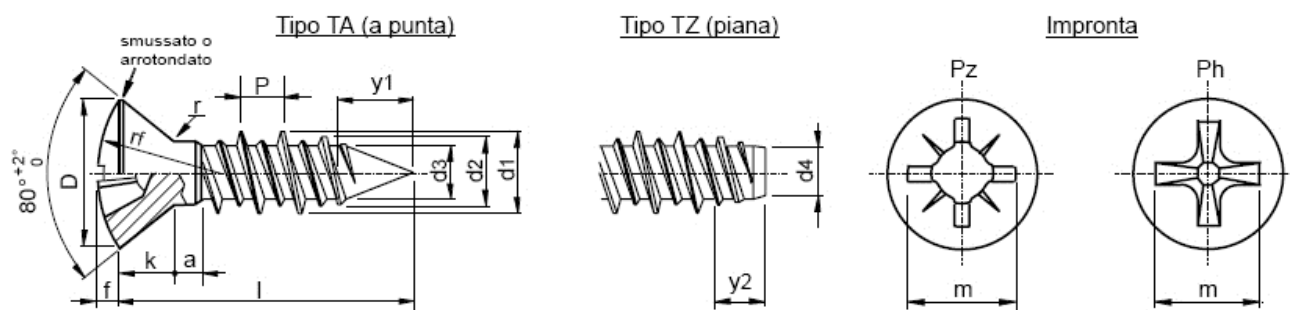
NOTE:

- Le viti commerciali sono quelle con le lunghezze tra le linee in grassetto.
- Le viti di tipo TA (a punta) sono quelle di produzione più corrente.
- Per i diametri dei fori di preparazione, vedere UNI 9703
- Per le tolleranze IT17 vedere UNI 6388.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Materiale		Acciaio da cementazione per stampaggio a freddo, secondo UNI 7323/12. Per altri materiali devono essere presi accordi tra fornitore e committente.
Filettatura	Norma	UNI 9702
Prescrizioni tecniche	Norma	UNI 7323/12
Tolleranze	Dimensionali	Secondo la presente norma (che non vincola le parti non quotate).
	Geometriche	Categoria A secondo UNI ISO 4759/1. Tolleranza di coassialità tra gambo e croce 2 IT 13 come da lavorazione
Finitura superficiale		Le viti possono avere rivestimenti protettivi secondo UNI 3740/6.

VITI AUTOFILETTANTI A TESTA SVASATA CON CALOTTA ED IMPRONTA A CROCE CON FILETTATURA A DUE FILETTI PER MATERIE PLASTICHE

estratto UNI 9710



dimensioni in mm										
Diametro nominale di filettatura d_1		3	3,5	4	(4,5)	5	5,5	6	7	
dk	max. (teor.)	4,9	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4	
	min.	4,6	5,2	6,44	7,14	7,74	9,14	10,37	11,97	
k	≈	1,5	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	
f	≈	0,6	0,9	1,2	1,3	1,4	1,5	1,7	2	
r	max.	0,9	1,1	1,4	1,5	1,6	1,9	2,1	2,4	
$r f$	≈	5	4,6	5,4	6	6,6	8,2	9,4	11,1	
Impronta	Grandezza	1			2			3		
Pz 1)	m ≈	2,8	3,1	4,3	4,4	4,6	5,1	6,6	7,1	
UNI 7596	Profondità	max.	1,75	2,08	2,34	2,46	2,72	3,15	3,38	3,86
	min.	1,5	1,83	1,88	2	2,26	2,69	2,92	3,4	
Impronta	Grandezza	1			2			3		
Ph 2)	m ≈	2,7	3,4	4,6	4,7	4,9	5,4	7	7,4	
UNI 6957	Profondità	max.	1,6	2,21	2,39	2,54	2,74	3,2	3,53	3,96
	min.	1,3	1,81	1,89	2,04	2,24	2,7	3,02	3,46	
l 3)										
12										
(14)										
16										
(18)										
20										
25										
30										
35										
40										
45										
50										

1) e 2) I simboli Pz e Ph si riferiscono rispettivamente a marchi registrati Pozidriv e Phillips delle impronte a croce.
3) Gli scostamenti limite per viti di tipo TA sono $\pm 1/2 IT 17$ e per viti di tipo TZ sono $0 / -1/2 IT 17$.

NOTE:

- Le viti commerciali sono quelle con le lunghezze tra le linee in grassetto.
- Le viti di tipo TA (a punta) sono quelle di produzione più corrente.
- Per i diametri dei fori di preparazione, vedere UNI 9703.
- Per le tolleranze IT17 vedere UNI 6388.
- Le misure tra parentesi si considerano **NON PREFERENZIALI**.

Materiale		Acciaio da cementazione per stampaggio a freddo, secondo UNI 7323/12. Per altri materiali devono essere presi accordi tra fornitore e committente.
Filettatura	Norma	UNI 9702
Prescrizioni tecniche	Norma	UNI 7323/12
Tolleranze	Dimensionali	Secondo la presente norma (che non vincola le parti non quotate).
	Geometriche	Categoria A secondo UNI ISO 4759/1. Tolleranza di coassialità tra gambo e croce 2 IT 13 come da lavorazione
Finitura superficiale		Le viti possono avere rivestimenti protettivi secondo UNI 3740/6.