

Indice prodotti alta ed altissima resistenza

figura	descrizione	uni	din	iso	pag.
	Dadi esagonali alti con filetto metrico	5587			44
	Dadi esagonali medi con filetto metrico	5588	934	(4032)	45
	Dadi esagonali bassi con filetto metrico	5589	936		46
	Dadi esagonali flangiati con dentatura di bloccaggio		6923	4161	47
	Dadi esagonali flangiati lisci		6923	4161	47
	Dadi esagonali autobloccanti con anello in nylon incorporato		982		
			985		48
	Dadi esagonali autobloccanti metallici, per alte temperature		980		49
	Controdadi esagonali elastici con filetto metrico		7967		50
	Dadi esagonali alti 1,5 volte il diametro con estremità sferica	6330			50
	Dadi esagonali di prolungamento alti 3 volte il diametro	5535	6334		51
	Dadi per cave a T per scanalature di macchine utensili	5531	508		52
	Dadi esagonali ad intagli	5594	935		52
	Viti autofilettanti con testa ad intaglio	6951 6952 6953	7971 7972 7973	1481 1482 1483	53
	Viti autofilettanti a testa cilindrica con impronta a croce	6954	7981	7049	54

Indice prodotti alta ed altissima resistenza

figura	descrizione	uni	din	iso	pag.
	Viti autofilettanti a testa svasata piana con impronta a croce	6955	7982	7050	55
	Viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed impronta a croce	6956	7983	7051	56
	Viti autofilettanti a testa esagonale	6949	7976	1479	57
	Viti autofilettanti a testa esagonale con bordino	6950			58
	Viti autofilettanti a testa cilindrica con cava esagonale				59
	Viti autofilettanti a testa svasata piana con cava esagonale				59
	Viti autofilettanti con intaglio per canalini fermavetro				60
	Viti autofilettanti a testa mezza tonda con impronta a croce per infissi				60
	Diametri dei fori di preparazione per viti autofilettanti	6946			61
	Piastrine semplici per viti autofilettanti				63
	Piastrine doppie per viti autofilettanti				63
	Rivetti autofilettanti a testa tonda	7346			64
	Viti autoforanti, note tecniche informative				65
	Viti autoforanti a testa autosvasante piana con impronta a croce ed alette in punta				66

Indice prodotti alta ed altissima resistenza

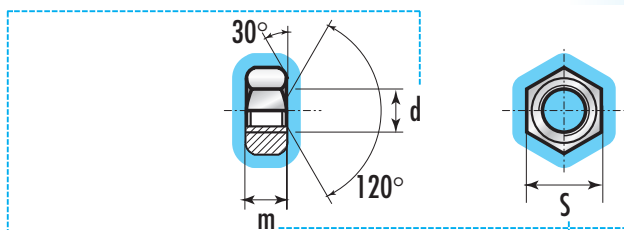
figura	descrizione	uni	din	iso	pag.
	Viti autoforanti a testa cilindrica con impronta a croce	8118	7504-N		66
	Viti autoforanti a testa svasata piana con impronta a croce	8119	7504-P		67
	Viti autoforanti a testa esagonale con bordino	8117	7504-K		67
	Viti autofilettanti per materie plastiche note tecniche informative				68
	Viti autofilett. a testa cilindrica con impronta a croce con filett. a due filetti per materie plastiche	9707			69
	Viti autofilett. a testa svasata piana con impronta a croce con filett. a due filetti per materie plastiche	9709			69
	Viti autofilett. a testa svasata calotta ed impronta a croce con filett. a due filetti per materie plastiche	9710			70
	Viti per legno pressato o truciolare a testa svasata piana con impronta a croce POZIDRIV		7505-A		70
	Viti per legno pressato o truciolare a testa cilindrica con impronta a croce POZIDRIV		7505-B		71
	Viti per legno pressato o truciolare a testa svasata con calotta ed impronta a croce POZIDRIV		7505-C		71
	Viti per cartongesso				72
	Viti per cartongesso autoforanti				72
	Viti per coperture a testa esagonale flangiata con filettatura autofilettante e automaschiante				73
	Viti per coperture a testa biesagonale plasticata con filettatura autofilettante e automaschiante				73

Indice prodotti alta ed altissima resistenza

figura	descrizione	uni	din	iso	pag.
	<p>Viti per coperture a testa esagonale flangiata con filettatura per legno</p>				74
	<p>Viti per coperture a testa esag. flangiata autoforanti con filett. autofilettante e automaschiante</p>				74
	<p>Inserti per avvitatori</p>	5593			75

UNI 5587 ALTI
 UNI 5588 NORMALI
 DIN 934 NORMALI
 UNI 5589 BASSI
 DIN 936 BASSI

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



8 (6S)

Materiale: Acciaio a media resistenza
 Classe: 8 (6S)
 Carico unitario di prova: 800 N/mm²
 Carico di durezza min.: 89 HRB
 Filettatura metrica ISO grado medio: 6H UNI 5541
 Finitura superficiale: come da lavorazione

d	Passo grosso	Passo fine	S	m 5587 alti	m 5588 normali	m 5589 bassi
M2	0,4	—	4	2	1,6	—
M2,5	0,45	—	5	2,5	2	—
M3	0,5	0,35	5,5	3	2,4	2
M4	0,7	0,5	7	4	3,2	3
M5	0,8	0,5	8	5	4	3,5
M6	1	0,75	10	6	5	4
M7	1	0,75	11	7	5,5	4
M8	1,25	1	13	8	6,5	5
M10	1,5	1,25	17*	10	8	6
M12	1,75	1,25	19*	12	10	7
M14	2	1,5	22*	14	11	8
M16	2	1,5	24	16	13	8
M18	2,5	1,5	27	18	15	9
M20	2,5	1,5	30	20	16	9
M22	2,5	1,5	32*	22	18	10
M24	3	2	36	24	19	10
M27	3	2	41	27	22	12
M30	3,5	2	46	30	24	12
M33	3,5	2	50	33	26	14
M36	4	3	55	36	29	14
M39	4	3	60	39	31	16
M42	4,5	3	65	42	34	16
M45	4,5	3	70	45	36	18
M48	5	3	75	48	38	18
M52	5	3	80	52	42	20
M56	5,5	4	85	56	45	—
M60	5,5	4	90	60	48	—

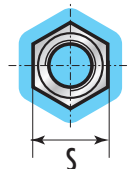
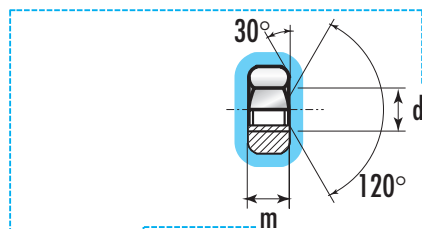
* Non coincidente con la norma ISO che prevede:

Misura	d	Chiave	S
M10		16	
M12		18	
M14		21	
M22		34	

Dadi esagonali con filetto metrico

Hexagon nuts ISO metric coarse and fine thread Product grade A and B

UNI 5587 ALTI
UNI 5588 NORMALI
DIN 934 NORMALI
UNI 5589 BASSI
DIN 936 BASSI



8 (6S)
 Peso per 1000 pezzi = kg

Materiale: Acciaio a media resistenza
 Classe: **8 (6S)**
 Carico unitario di prova: 800 N/mm²
 Carico di durezza min.: 89 HRB
 Filettatura metrica ISO grado medio: 6H UNI 5541
 Finitura superficiale: come da lavorazione

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

	5587 alti Passo grosso	5587 alti Passo fine	5588 normali Passo grosso	5588 normali Passo fine	5589 bassi Passo grosso	5589 bassi Passo fine	
M2	0,170	—	0,142	—	—	—	10000
M2,5	0,335	—	0,280	—	—	—	10000
M3	0,470	—	0,384	—	0,253	—	10000
M4	1,00	—	0,81	—	0,500	—	10000
M5	1,52	—	1,23	—	0,762	—	10000
M6	2,96	—	2,50	—	1,48	—	5000
M7	3,93	—	3,12	—	2,25	—	2000
M8	6,50	6,39	5,20	5,30	4,00	4,10	2000
M10	14,3	14,2	11,6	11,4	8,60	8,50	1000
M12	20,3	19,8	17,3	17,0	12,1	11,9	1000
M14	31,5	30,8	25,0	24,5	18,2	17,8	500
M16	40,5	39,6	33,3	32,6	20,1	19,6	500
M18	58,2	55,9	49,4	47,2	29,6	28,3	500
M20	79,1	76,2	64,4	62,3	36,3	35,0	250
M22	94,9	91,4	79,0	75,7	43,8	42,0	200
M24	137	133	110	106	58,0	55,8	200
M27	200	195	165	161	90,0	87,0	100
M30	284	274	223	221	110	110	50
M33	361	350	288	279	155	150	50
M36	483	474	393	387	190	187	50
M39	623	612	502	492	260	254	50
M42	795	776	652	636	307	300	50
M45	988	966	800	780	400	390	25
M48	1220	1180	977	958	460	444	20
M52	1470	1430	1220	1196	580	551	20
M56	1770	1730	1420	1392	—	680	10
M60	2080	2050	1690	1657	—	818	10

1) Tolleranze: categoria A per dadi sino M16, diametri superiori categoria B.
 • La UNI 5588 e DIN 934 corrispondono parzialmente alla ISO 4032.

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

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



d	Passo grosso	Passo fine	S	m 5587 alti	m 5588 normali
M6	1	—	10	6	5
M8	1,25	1	13	8	6,5
M10	1,5	1,25	17*	10	8
M12	1,75	1,25	19*	12	10
M14	2	1,5	22*	14	11
M16	2	1,5	24	16	13
M18	2,5	1,5	27	18	15
M20	2,5	1,5	30	20	16
M22	2,5	1,5	32*	22	18
M24	3	2	36	24	19
M27	3	2	41	27	22
M30	3,5	2	46	30	24
M33	3,5	2	50	33	26
M36	4	3	55	36	29

* Non coincidente con la norma UNI 5625/ISO 272 che prevede:

Misura	d	Chiave	S
M10		16	
M12		18	
M14		21	
M22		34	

Peso per 1000 pezzi = kg

d	5587 alti Passo grosso	5587 alti Passo fine	5588 normali Passo grosso	5588 normali Passo fine	
M6	2,96	—	2,50	—	4000
M8	6,50	6,39	5,20	5,30	2000
M10	14,3	14,2	11,6	11,4	1000
M12	20,3	19,8	17,3	17,0	500
M14	31,5	30,8	25,0	24,5	250
M16	40,5	39,6	33,3	32,6	250
M18	58,2	55,9	49,4	47,2	250
M20	79,1	76,2	64,4	62,3	200
M22	94,9	91,4	79,0	75,7	200
M24	137	133	110	106	100
M27	200	195	165	161	100
M30	284	274	223	221	50
M33	361	350	288	279	25
M36	483	474	393	387	25



1) Tolleranze: categoria A per dadi sino M16, diametri superiori categoria B.
 • La UNI 5588 e DIN 934 corrispondono parzialmente alla ISO 4032.

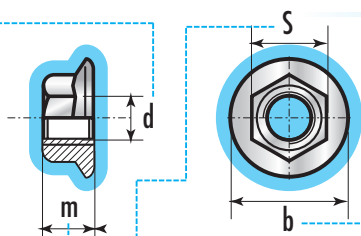
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Dadi esagonali flangiati con dentatura di bloccaggio

Hexagon nuts with serrate flange ISO metric coarse pitch thread. Product grade A


DIN 6923
ISO 4161
passo grosso

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



8 (6S)

Materiale: _____ Acciaio a media resistenza
Classe: _____ **8 (6S)**
Carico unitario di prova: _____ 800 N/mm²
Carico di durezza min.: _____ 89 HRB
Filettatura metrica ISO grado medio: _____ 6H DIN 13/12 e 15
Finitura superficiale: _____ come da lavorazione

d	Passo grosso	S	m	b max.	Peso per 1000 pezzi = kg	
M4*	0,7	7	4,5	9,9	1,33	5000
M5	0,8	8	5	11,8	1,83	2500
M6	1	10	6	14,2	3,20	2000
M8	1,25	13	8	17,9	6,75	1000
M10	1,5	15	10	21,8	12,23	500
M12	1,75	18	12	26	22,0	500
M14	2	21	14	29,9	29,8	250
M16	2	24	16	34,5	39,50	200
M20	2,5	30	20	42,8	80,5	100

* Non previsto dalla norme DIN 6923 ISO 4161.

• I dadi della presente tabella, si differenziano dalle norme DIN 6923 e ISO 4161 perché con flangia dentata anziché liscia.

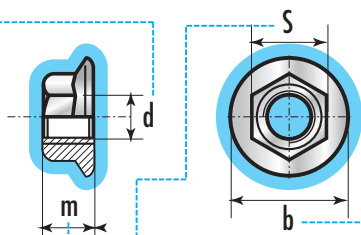
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Dadi esagonali flangiati lisci

Hexagon nuts with flange ISO metric coarse pitch thread Product grade A


DIN 6923
ISO 4161
passo grosso

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



8 (6S)

Materiale: _____ Acciaio a media resistenza
Classe: _____ **8 (6S)**
Carico unitario di prova: _____ 800 N/mm²
Carico di durezza min.: _____ 89 HRB
Filettatura metrica ISO grado medio: _____ 6H DIN 13/12 e 15
Finitura superficiale: _____ come da lavorazione

d	Passo grosso	S	m	b max.	Peso per 1000 pezzi = kg	
M4*	0,7	7	4,5	9,9	1,33	5000
M5	0,8	8	5	11,8	1,83	2500
M6	1	10	6	14,2	3,20	2000
M8	1,25	13	8	17,9	6,75	1000
M10	1,5	15	10	21,8	12,23	500
M10	1,5	17	10	21,8	12,23	500
M12	1,75	18	12	26	22,0	500
M14	2	21	14	29,9	29,8	250
M16	2	24	16	34,5	39,50	200
M20	2,5	30	20	42,8	80,5	100

* Non previsto dalla norme DIN 6923 ISO 4161.

• I dadi della presente tabella, si differenziano dalle norme DIN 6923 e ISO 4161 perché con flangia dentata anziché liscia.

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



Materiale (corpo dado): _____ Acciaio a media resistenza
Classe: _____ **6S**
Materiale (inserto): _____ Poliamide
Carico di durezza min.: _____ 89 HRB
Filettatura metrica ISO grado medio: _____ 6H DIN 13/12 e 15
Finitura superficiale: _____ zincati bianchi

d	Passo grosso	Passo fine	S	h		m		Peso per 1000 pezzi = kg		Icona
				alti DIN 982	bassi DIN 985	alti DIN 982	bassi DIN 985	alti DIN 982	bassi DIN 985	
M3	0,5	—	5,5	—	4	—	2,4	—	0,5	5000
M4	0,7	—	7	6	5	3,2	2,9	1,05	1	5000
M5	0,8	—	8	6,3	5	4,4	3,2	1,40	1,4	3000
M6	1	—	10	8	6	4,9	4	3,1	2,4	2000
M8	1,25	1	13	9,5	8	6,44	5,5	6	5,1	1000
M10	1,5	1,25	17	11,5	10	8,04	6,5	11,7	10,6	500
M12	1,75	1,25	19	14	12	10,37	8	16,6	17,2	250
M14	2	1,5	22	16	14	12,1	9,5	21	26	250
M16	2	1,5	24	18	16	14,1	10,5	37,8	34	200
M18	2,5	1,5	27	20	18,5	15,1	13	51,6	45	100
M20	2,5	1,5	30	22	20	16,9	14	68	65	100
M22	2,5	2	32	25	22	18,1	15	86	75	100
M24	3	2	36	28	24	20,2	15	127	100	100
M27	3	2	41	30,8	27	21,6	17	183	162	50
M30	3,5	2	46	33,2	30	24	19	258	212	50
M33	3,5	2	50	36	33	26,4	22	326	317	25
M36	4	3	55	40	36	28,8	25	424	415	25
M39	4	3	60	42	39	31,2	27	561	499	25
M42	4,5	3	65	45	42	33	29	662	628	10
M45	4,5	3	70	48	45	36	32	860	771	10

1) Tolleranze: categoria A per dadi M16, per diametri superiori categoria B.
• Le dimensioni per i dadi DIN 982 da M27 in poi corrispondono alla norma UNI7473.

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

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



Materiale: _____ Acciaio a media resistenza
 Classe: _____ **6S**
 Carico di durezza min.: _____ 89 HRB
 Filettatura metrica ISO grado medio: _____ 6H DIN 13/12 e 15
 Finitura superficiale: _____ zincati bianchi



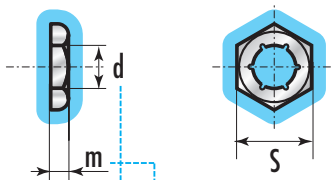
d	Passo grosso	Passo fine	S	h	Peso per 1000 pezzi = kg	
M5	0,8	—	8	5	1,49	3000
M6	1	—	10	6	2,90	2000
M8	1,25	—	13	8	6,37	1000
M10	1,5	—	17	10	14,00	500
M12	1,75	—	19	12	19,89	250
M14	2	1,5	22	14	30,87	250
M16	2	1,5	24	16	39,70	200
M18	2,5	1,5	27	18	57,00	100
M20	2,5	—	30	20	77,50	100
M22	2,5	—	32	22	93,00	100
M24	3	—	36	24	134,25	100
M27	3	—	41	27	196,00	50
M30	3,5	—	46	30	278,30	50

1) Tolleranze: categoria A per dadi fino M16, diametri superiori categoria B.
 • Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Controdadi esagonali elastici con filetto metrico

Self locking counter nuts


DIN 7967
passo grosso



C70

Materiale: _____ Acciaio per molle al carbonio
Classe: _____ **C70**
Finitura superficiale: _____ come da lavorazione

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

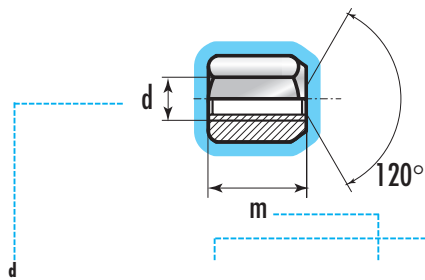
per viti Ø	Passo grosso	d	S	m	Peso per 1000 pezzi ≈ kg	
M6	1	5,3	10	3	0,4	1000
M8	1,25	6,9	13	3,5	0,9	1000
M10	1,5	8,6	17	4	1,4	500
M12	1,75	10,4	19	4,5	1,9	500
M14	2	12	22	5	2,5	250
M16	2	14,1	24	5	3,4	250
M18	2,5	15,5	27	5,5	4,1	200
M20	2,5	17,6	30	6	5,8	100
M22	2,5	19,6	32	6	6,4	100
M24	3	21	36	7	9,5	100
M27	3	24,2	41	7	13	50
M30	3,5	26,6	46	8	17,5	50

- A richiesta possiamo fornire controdadi «Passo fine»
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Dadi esagonali alti 1,5 volte il diametro con una estremità sferica

Hexagon Nuts 1,5 D High


UNI 6330
TIPO B
passo grosso



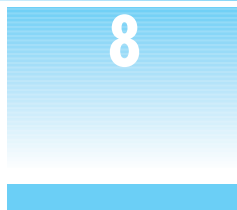
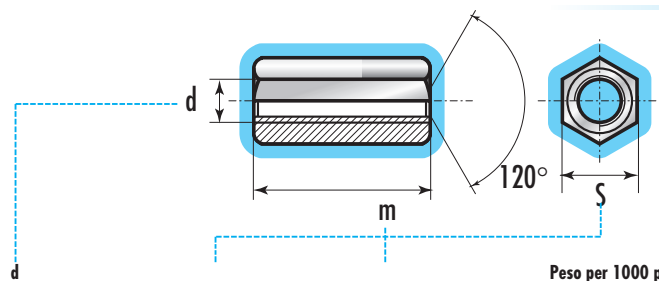
10

Materiale: _____ Acciaio ad alta resistenza
Classe: _____ **10**
Carico unitario di prova: _____ 1000 N/mm²
Carico di durezza min.: _____ 26 HRC
Filettatura metrica ISO grado medio _____ 6H UNI 5541
Finitura superficiale: _____ anneriti

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

	S	m	Peso per 1000 pezzi ≈ kg	
M8	13	12	9,6	100
M10	16	15	21	100
M12	18	18	31,5	50
M16	24	24	61	50
M20	30	30	120	25
M24	36	36	206	20
M30	46	45	419	10

- Dalla estremità sferica, si accoppiano alle rosette DIN 6319 D oppure G, in tal modo si possono staffare pezzi con superfici non parallele; dalla estremità piana, sono usabili con le rosette DIN 6340



Materiale: Acciaio ad alta resistenza
 Classe: 8
 Carico unitario di prova: 1000 N/mm²
 Carico di durezza min.: 26 HRC
 Filettatura metrica ISO grado medio: 6H UNI 5541
 Finitura superficiale: anneriti

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

Peso per 1000 pezzi ≈ kg



	d	S	m	Peso per 1000 pezzi ≈ kg	
M5	8	8	20	6,3	?
M6	10	10	25	13,3	?
M6	10	10	30	16,7	?
M8	13	13	24	19,2	?
M8	13	13	30	26,1	?
M8	13	13	40	37,6	?
M10	17	17	30	42,2	?
M10	17	17	40	61,9	?
M12	19	19	36	62,9	?
M12	19	19	50	97,3	?
M16	24	24	48	119,6	?
M16	24	24	60	166,6	?

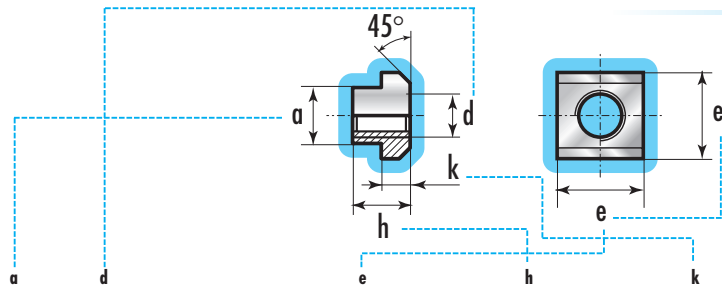
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7,85 Kg/dm³.

Dadi per cave a T per scanalature di macchine utensili

Nuts for T slots Product grade A

UNI 5531
DIN 508
passo grosso

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



10

Materiale: _____ Acciaio ad alta resistenza
Classe: **10**
Carico unitario di prova: **1000 N/mm²**
Carico di durezza min.: **26 HRC**
Filettatura metrica ISO grado medio: **6g UNI 5541**
Finitura superficiale: _____ anneriti

	a	d	e	h	k	Peso per 1000 pezzi = kg	
10 ^{+0,3} / _{-0,5}	M8	15	12	6	14	50	
12 ^{+0,3} / _{-0,6}	M10	18	14	7	20	50	
14 ^{+0,3} / _{-0,6}	M12	22	16	8	34	25	
16 ^{+0,3} / _{-0,6}	M14	25	18	9	50	25	
18 ^{+0,3} / _{-0,6}	M16	28	20	10	68	25	
22 ^{+0,3} / _{-0,6}	M20	35	28	14	150	10	
28 ^{+0,3} / _{-0,6}	M24	44	36	18	310	10	
36 ^{+0,4} / _{-0,7}	M30	54	44	22	590	10	

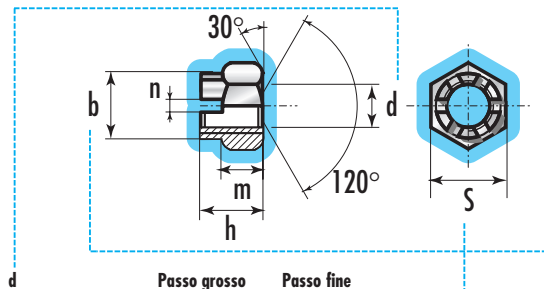
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Dadi esagonali ad intagli

Slotted and castle hexagon nuts. ISO metric coarse and fine pitch thread. Product grade A and B.

UNI 5593 ALTI
DIN 935 ALTI
UNI 5594 BASSI

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



6S

Materiale: _____ Acciaio a media resistenza
Classe: **6S**
Grado di durezza min.: **89 HRB**
Filettatura metrica ISO grado medio: **6H UNI 5541**
Finitura superficiale: _____ come da lavorazione

d	Passo grosso		Passo fine		UNI 5593 alti				UNI 5593 bassi		Peso per 1000 pezzi = kg		
	s	b	n	m	h	m	h	5593	5594				
M8	1,25	1	13	—	2,5	6,5	9,5	5	8	7,35	6,13	1000	
M10	1,5	1,25	17*	—	2,8	8	12	6	10	15,8	12,9	1000	
M12	1,75	1,25	19*	17	3,5	10	15	7	12	22,6	17,5	500	
M14	2	1,5	22*	19	3,5	11	16	8	13	27	20,3	250	
M16	2	1,5	24	22	4,5	13	19	8	14	38,9	26,2	250	
M18	2,5	1,5	27	25	4,5	15	21	9	15	57,5	37,2	200	
M20	2,5	1,5	30	28	4,5	16	22	9	15	75,2	47,5	100	
M22	2,5	1,5	32*	30	5,5	18	26	10	18	93	59,5	100	
M24	3	2	36	34	5,5	19	27	10	18	131	79,9	100	
M27	3	2	41	38	5,5	22	30	12	20	192	118	50	
M30	3,5	2	46	42	7	24	33	12	21	264	150	50	
M33	3,5	2	50	46	7	26	35	14	23	333	201	25	
M36	4	3	55	50	7	29	38	14	23	447	246	25	
M39	4	3	60	55	7	31	40	16	25	584	335	25	

* Non coincidente con la norma UNI 5625/ISO 272 che prevede:

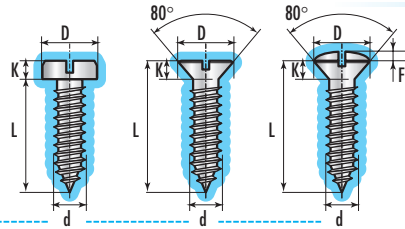
Misura	d	Chiave	S
M10		16	
M12		18	
M14		21	
M22		34	

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

1) Tolleranze: categoria A per dadi sino a M16, diametri superiori categoria B.
• La UNI 5594 concorda parzialmente con la norma DIN 937.
• Diametro di filettatura fino a M10 senza corona.

Viti autofilettanti con testa ad intaglio

Slotted head tapping screws Product grade A



C15

Materiale: Acciaio carbonitrurato
 Classe: C15
 Filettatura secondaria: UNI 6947 estremità a punta
 Finitura superficiale: UNI 6951 naturale, zincate, nichelate
 UNI 6952 naturale, zincate, nichelate
 UNI 6953 naturale, zincate, nichelate

UNI 6951	TC
DIN 7971	TC
≈ ISO 1481	TC
UNI 6952	TSP
DIN 7972	TSP
≈ ISO 1482	TSP
UNI 6953	TSP
DIN 7973	TSP
≈ ISO 1483	TSP

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	TC UNI 6951		TSP UNI 6952		TSC UNI 6953			
			D	K	D	K≈	D	K≈	F≈	
2,2	2	0,79	4,2	1,35	4,3	1,3	4,3	1,3	0,7	0,5
2,9	4	1,06	5,6	1,75	5,5	1,7	5,5	1,7	0,9	0,8
3,5	6	1,27	6,9	2,1	6,8	2,1	6,8	2,1	1,2	1
3,9^	7	1,34	7,5	2,25	7,5	2,3	7,5	2,3	1,3	1
4,2	8	1,41	8,2	2,45	8,1	2,5	8,1	2,5	1,4	1,2
4,8	10	1,59	9,5	2,8	9,5	3	9,5	3	1,5	1,2
5,5	12	1,81	10,8	3,2	10,8	3,4	10,8	3,4	1,7	1,6

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

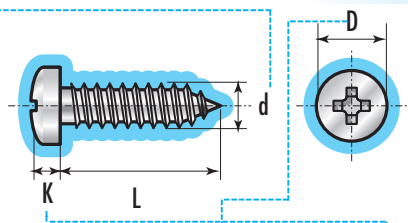
mm pollici	L = Lunghezza											
	4,5 3/16	6,5 1/4	9,5 3/8	13 1/2	16 5/8	19 3/4	22 7/8	25 1"	32 1" 1/4	38 1" 1/2	45 1" 3/4	
TC UNI 6951	0,174*	0,214	0,274	0,344	0,404							500
TSP UNI 6952		0,140	0,200	0,270	0,340							500
TSC UNI 6953		0,180	0,240	0,310	0,370							500
TC UNI 6951	0,307*	0,424	0,532	0,658	0,766	0,874	1,00	1,10				500
TSP UNI 6952		0,242	0,350	0,476	0,584	0,692	0,900	1,000				500
TSC UNI 6953		0,332	0,440	0,566	0,674	0,782	0,950	1,050				500
TC UNI 6951		0,66*	0,84	1,02	1,17	1,32	1,47	2,00				500
TSP UNI 6952			0,540	0,718	0,871	1,02	1,17	1,40				500
TSC UNI 6953			0,72	0,90	1,05	1,20	1,35	1,50				500
TC UNI 6951		0,85*	1,07	1,29	1,48	1,67	1,86	2,06	2,40	2,90		200
TSP UNI 6952			0,66	0,88	1,07	1,26	1,45	1,64	2,00	2,60		200
TSC UNI 6953			0,89	1,11	1,30	1,49	1,68	1,87	2,40	2,80		200
TC UNI 6951		1,02*	1,26	1,50	1,71	1,92	2,13	2,34	2,83	3,50		200
TSP UNI 6952			0,78	1,02	1,23	1,44	1,65	1,86	2,35	3,00	3,60	200
TSC UNI 6953			1,07	1,32	1,53	1,74	1,95	2,16	2,65	3,30	3,80	200
TC UNI 6951			1,85*	2,20	2,50	2,80	3,10	3,40	4,10	4,70	5,40	200
TSP UNI 6952				1,45	1,75	2,05	2,35	2,65	3,35	3,95	4,70	200
TSC UNI 6953				2,18	2,48	2,78	3,08	3,78	4,38	5,08	5,60	200
TC UNI 6951				2,95	3,34	3,73	4,12	4,51	6,42	6,20	7,10	200
TSP UNI 6952				2,14	2,49	2,87	3,20	3,65	4,56	5,34	6,30	200
TSC UNI 6953				3,12	3,50	3,89	4,28	5,19	5,97	6,88	6,90	200
	500	200										



^ Diametro non previsto dalle norme ISO.
 * Solo nel tipo TC UNI 6951
 • Le norme ISO differiscono dalle UNI e DIN per i valori D e K.

• L'estremità a punta viene definita di tipo AB secondo la norma UNI, tipo C secondo DIN e ISO.
 • A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità senza punta.
 • Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.





Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
Classe: _____ C15
Filettatura secondaria: _____ UNI 6947 estremità a punta
Finitura superficiale: _____ Naturale
_____ Zincate
_____ Nichelate

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	D	K	Ph N°
2,2	2	0,79	4,2	1,8	1
2,9	4	1,06	5,6	2,2	1
3,5	6	1,27	6,9	2,6	2
3,9*	7	1,34	7,5	2,8	2
4,2	8	1,41	8,2	3,05	2
4,8	10	1,59	9,5	3,55	2
5,5	12	1,81	10,8	3,95	3
6,3	14	1,81	12,5	4,55	3

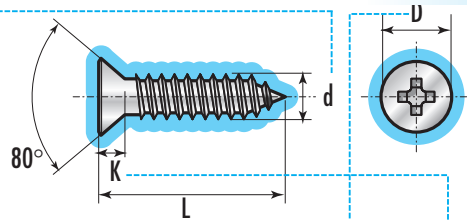
Peso per 1000 pezzi = Kg

mm pollici	L = Lunghezza											500	
	4,5 3/16	6,5 1/4	9,5 3/8	13 1/2	16 5/8	19 3/4	22 7/8	25 1"	32 1" 1/4	38 1" 1/2	45 1" 3/4		50 2"
2,2	0,16	0,20	0,26	0,33	0,39								500
2,9	0,29	0,40	0,51	0,63	0,74	0,85	1,00	1,10					500
3,5		0,61	0,79	0,97	1,12	1,27	1,42	1,57					500
3,9*		0,82	1,05	1,27	1,46	1,65	1,84	2,03	2,40	2,90			200
4,2		0,98	1,22	1,46	1,67	1,88	2,10	2,30	2,80	3,50			200
4,8			1,85	2,20	2,50	2,80	3,10	3,40	4,10	4,70	5,40	5,90	200
5,5				3,20	3,60	4,00	4,38	4,76	5,67	6,45	7,10	7,80	200
6,3				3,9	4,44	4,98	5,52	6,06	7,32	8,40	10,00	11,00	200
	500	200											



* Diametro non previsto dalla norma ISO.
• La norma ISO differisce dalla UNI e DIN per i valori D e K.
• A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità senza punta.

• L'estremità a punta viene definita di tipo AB secondo la norma UNI, tipo C secondo DIN e ISO.
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.



Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
 Classe: _____ **C15**
 Filettatura seconda: _____ UNI 6947 estremità a punta
 Finitura superficiale: _____ Naturale
 _____ Zincate
 _____ Nichelate

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	D	K	Ph N°
2,2	2	0,79	4,3	1,3	1
2,9	4	1,06	5,5	1,7	1
3,5	6	1,27	6,8	2,1	2
3,9*	7	1,34	7,5	2,3	2
4,2	8	1,41	8,1	2,5	2
4,8	10	1,59	9,5	3	2
5,5	12	1,81	10,8	3,4	3
6,3	14	1,81	12,4	3,8	3

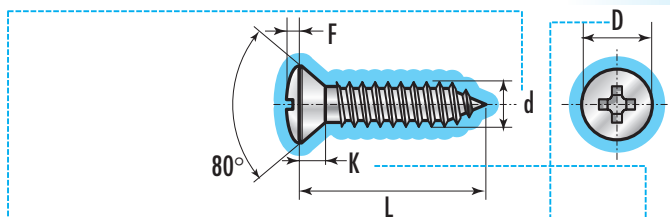
Peso per 1000 pezzi = Kg

mm pollici	L = Lunghezza											500
	6,5 1/4	9,5 3/8	13 1/2	16 5/8	19 3/4	22 7/8	25 1"	32 1" 1/4	38 1" 1/2	45 1" 3/4	50 2"	
2,2	0,14	0,20	0,27	0,33								500
2,9	0,28	0,35	0,48	0,58	0,69	0,90	1,00					500
3,5		0,54	0,72	0,87	1,02	1,17	1,32	1,80	2,00			200
3,9*		0,66	0,88	1,07	1,26	1,45	1,64	2,00	2,60			200
4,2		0,77	1,02	1,23	1,44	1,65	1,86	2,35	3,00	3,60		200
4,8			1,45	1,75	2,05	2,35	2,65	3,35	4,00	4,70	5,20	200
5,5			2,11	2,49	2,87	3,26	3,65	4,56	5,43	6,30	7,00	200
6,3			2,53	3,07	3,61	4,15	4,69	5,95	7,03	8,40	9,30	200
	500	200										



* Diametro non previsto dalla norma ISO.
 • La norma ISO differisce dalla UNI e DIN per i valori D e K.
 • A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità senza punta.

• L'estremità a punta viene definita di tipo AB secondo la norma UNI, tipo C secondo DIN e ISO.
 • Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.



C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato

Classe: _____ **C15**

Filettatura secondaria: _____ UNI 6947 estremità a punta

Finitura superficiale: _____ Naturale

_____ Zincate

_____ Nichelate

Peso per 1000 pezzi = kg

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	D	K=	F=	Ph N°
2,2	2	0,79	4,3	1,3	0,7	1
2,9	4	1,06	5,5	1,7	0,9	1
3,5	6	1,27	6,8	2,1	1,2	2
3,9*	7	1,34	7,5	2,3	1,3	2
4,2	8	1,41	8,1	2,5	1,4	2
4,8	10	1,59	9,5	3	1,5	2
5,5	12	1,81	10,8	3,4	1,7	3

Peso per 1000 pezzi = Kg

	L = Lunghezza											
	6,5	9,5	13	16	19	22	25	32	38	45	50	
mm	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	7/8	1"	1" 1/4	1" 1/2	1" 3/4	2"	
2,2	0,18	0,24	0,31	0,37								500
2,9	0,33	0,44	0,57	0,67	0,78							500
3,5		0,72	0,90	1,05	1,20	1,35	1,50					200
3,9*		0,89	1,11	1,30	1,49	1,68	1,87					200
4,2		1,07	1,32	1,53	1,74	1,95	2,16	2,65	3,30	3,80		200
4,8			1,88	2,18	2,48	2,78	3,08	3,78	4,40	5,10	5,60	200
5,5			2,64	3,12	3,50	3,89	4,28	5,19	5,97	6,90	7,90	200
	500	200										



1) Tolleranze: categoria A per bulloni sino d=M24 e L minore o uguale a 10 volte d (con limite massimo 150 mm), lunghezze e diametri superiori categoria B.

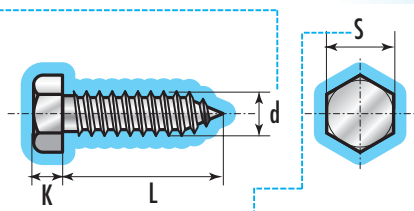
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti autofilettanti a testa esagonale

Hexagon head tapping screws Product grade A

DIN 7976
~UNI 6949
~ISO 1479

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
Classe: _____ **C15**
Filettatura secondaria: _____ UNI 6947 estremità a punta
Finitura superficiale: _____ Naturale
_____ Zincate

d Ø filettatura N. ISO Passo filetto S K

2,9	4	1,06	5	1,5
3,5	6	1,27	5,5	2,3
4,2	8	1,41	7	2,8
4,8	10	1,59	8	3
5,5	12	1,81	8	4
6,3	14	1,81	10	4,8

Peso per 1000 pezzi = Kg

mm pollici	L = Lunghezza											500
	6,5 1/4	9,5 3/8	13 1/2	16 5/8	19 3/4	22 7/8	25 1"	32 1" 1/4	38 1" 1/2	45 1" 3/4	50 2"	
2,9	0,32	0,43	0,55	0,66	0,76							500
3,5	0,60	0,74	0,92	1,08	1,23							500
4,2		1,29	1,54	1,76	1,97	2,19	2,40	2,91				200
4,8		1,70	2,02	2,32	2,61	2,90	3,19	3,88	4,46	5,16	5,66	200
5,5			2,72	3,09	3,48	3,86	4,25	6,14	6,90	6,81	7,46	200
6,3			4,25	4,77	5,30	5,82	6,35	7,57	8,63	9,89	10,80	200
	500	200										



- Le norme UNI e ISO differiscono dalla DIN per il valore K.
- L'estremità a punta viene definita di tipo AB secondo la norma UNI, tipo C secondo DIN e ISO; l'estremità senza punta viene definita di tipo B secondo la norma UNI, tipo F secondo DIN e ISO.

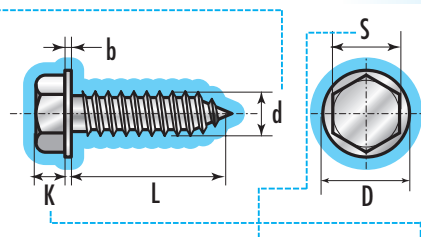
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti autofilettanti a testa esagonale con bordino

Hexagon head tapping screws with collar Product grade A

UNI 6950

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



C15

Peso per 1000 pezzi = kg

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
Classe: _____ **C15**
Filettatura secondaria: _____ UNI 6947 estremità a punta
Finitura superficiale: _____ Naturale
_____ Zincate

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	S	K max	b max	D max
2,9	4	1,06	5	1,87	0,5	6,5
3,5	6	1,27	5,5	2,67	0,54	7,21
4,2	8	1,41	7	3,17	0,78	9,73
4,8	10	1,59	8	3,42	0,78	10,61
5,5	12	1,81	8	4,45	0,99	11,08
6,3	14	1,81	10	5,25	1,33	13,86

Peso per 1000 pezzi = Kg

mm pollici	L = Lunghezza											500
	6,5 1/4	9,5 3/8	13 1/2	16 5/8	19 3/4	22 7/8	25 1"	32 1" 1/4	38 1" 1/2	45 1" 3/4	50 2"	
2,9	0,60	0,70										500
3,5	1,00	1,20	1,35	1,45	1,70							500
4,2		1,60	1,70	1,85	2,10	2,30	2,50	3,00				200
4,8		2,20	2,60	2,90	3,20	3,60	3,90	4,20				200
5,5			3,20	3,60	4,00	4,50	4,90	5,90	6,80	7,75	8,50	200
6,3			5,20	5,80	6,40	7,00	7,60	9,00	10,1	11,5	12,5	200
	500	200										

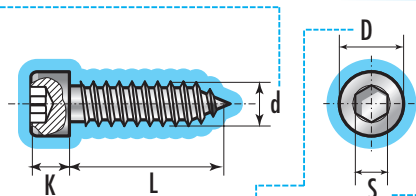


- Le norme UNI e ISO differiscono dalla DIN per il valore K.
- L'estremità a punta viene definita di tipo AB secondo la norma UNI, tipo C secondo DIN e ISO; l'estremità senza punta viene definita di tipo B secondo la norma UNI, tipo F secondo DIN e ISO.

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

Viti autofilettanti a testa cilindrica con cava esagonale

Hexagon socket head cap tapping screws



C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
 Classe: _____ C15
 Filettatura secondaria: _____ UNI 6947 estremità a punta
 Finitura superficiale: _____ Naturale
 _____ Zincate

Peso per 1000 pezzi = Kg

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	D	K	S
4,8	10	1,59	10	6	5
5,5	12	1,81	10	6	5
6,3	14	1,81	10	6	5

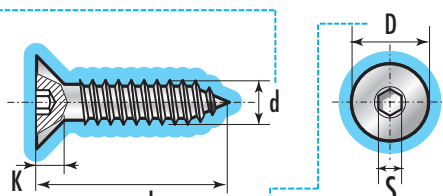
		L = Lunghezza									
mm	pollici	13	16	19	22	25	32	38	45	50	
	1/2	2,83	3,17	3,86	3,98	4,40	5,39	6,24	7,23	7,94	200
	5/8	4,05	4,46	5,10	5,47	6,00	7,29	8,42	9,67	10,6	200
	3/4	5,27	5,75	6,34	6,95	7,59	9,18	10,6	12,1		200

200



Viti autofilettanti a testa svasata piana con cava esagonale

Hexagon socket countersunk head cap tapping screws



C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
 Classe: _____ C15
 Filettatura secondaria: _____ UNI 6947 estremità a punta
 Finitura superficiale: _____ Naturale
 _____ Zincate

Peso per 1000 pezzi = Kg

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	D	K	S
4,8	10	1,59	8	2,8	3
5,5	12	1,81	10	2,8	3
6,3	14	1,81	12	3,3	4

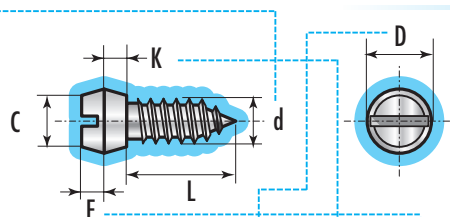
		L = Lunghezza									
mm	pollici	13	16	19	22	25	32	38	45	50	
	1/2	2,00	2,40	2,66	3,20	3,41	4,39	5,42	5,85	7,12	200
	5/8	2,58	3,08	3,43	4,00	4,38	5,48	6,78	7,43	9,06	200
	3/4	3,15	3,76	4,20	4,81	5,34	6,57	8,14	9,00		200

200



Viti autofilettanti con intaglio per canalini fermavetro

Tapping screws for window frames



C15

Peso per 1000 pezzi ≈ kg

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
 Classe: _____ C15
 Filettatura secondo: _____ UNI 6947 estremità a punta
 Finitura superficiale: _____ Zincate

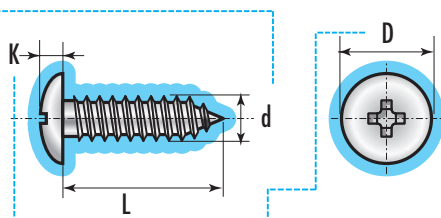
Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	D	K	F	C	
4,2	8	1,41	6,2	3,1	2,0	4,3	1,2
4,8	10	1,59	8	3	3	6	1,2

mm	L = Lunghezza		
	9,5	13	
pollici	3/8	1/2	
	1,32	1,67	500
	2,42	2,68	200
	200		

Viti autofilettanti a testa mezza tonda con impronta a croce per infissi

Mushroom head screws for window frames



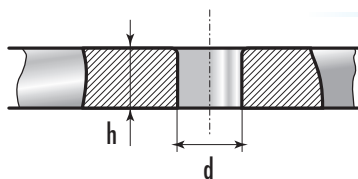
C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
 Classe: _____ C15
 Filettatura secondo: _____ UNI 6947 estremità a punta
 Finitura superficiale: _____ Naturale
 _____ Zincate

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	D	K	Ph N°.	
4,8	8	1,41	9,7	2,6	2	
5,5	10	1,59	11,4	3	2	
6,3	12	1,81	13	3,4	3	

mm	L = Lunghezza								
	13	16	19	25	32	38	45	50	
pollici	1/2	5/8	3/4	1"	1" 1/4	1" 1/2	1" 3/4	2"	
	1,37	1,65	1,85	2,05					500
	2,04	2,57	2,78	3,10	3,70	4,37	5,00	6,18	200
		3,90	4,27	4,63	5,27	6,30	6,94	8,40	200
	1000	500							



Il diametro dei fori di preparazione della presente tabella, sono stati determinati sperimentalmente: in casi di produzione di serie si consiglia una preventiva verifica dei valori dei diametri mediante opportune prove.

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

Diametro nominale di filettatura	Spessore del materiale da forare h		d Diametro* del foro per laminati di			
	oltre	fino a	acciaio, acciaio inossidabile e ottone fori punzonati	acciaio, acciaio inossidabile e ottone fori trapanati o tranciati	lega di alluminio fori punzonati	lega di alluminio fori trapanati o tranciati
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
3,9	2,70	6,30	—	—	—	3,10
	—	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	

segue

Diametro nominale di filettatura	Spessore del materiale da forare h		d Diametro* del foro per laminati di			
	oltre	fino a	acciaio, acciaio inossidabile e ottone fori punzonati	acciaio, acciaio inossidabile e ottone fori trapanati o tranciati	lega di alluminio fori punzonati	lega di alluminio fori trapanati o tranciati
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
4,8	—	0,50	4,00	—	—	—
	0,50	0,60	4,00	3,70	4,00	—
	0,60	0,80	4,00	3,70	4,00	—
	0,80	0,90	4,00	3,75	4,00	3,70
	0,90	1,20	4,00	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	

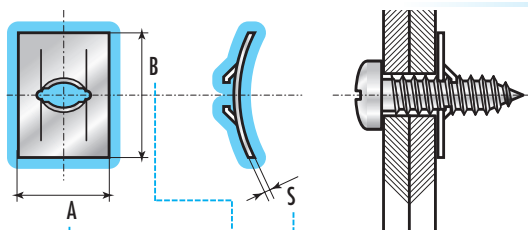
Diametro nominale di filettatura	Diametro del foro	Profondità del foro cieco min.
2,2	2,00	3
2,9	2,65	5
3,5	3,25	6,5
3,9	3,65	6,5
4,2	3,85	6,5
4,8	4,50	6,5
5,5	5,10	7
6,3	6,0	8

Diametro nominale di filettatura	Materiali fenolici		Mat. cellulosa, 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

* Zona di tolleranza raccomandata H 12 UNI 6388.
• I diametri dei fori sono dati a titolo indicativo.


Piastrine semplici per viti autofilettanti

Spring clips for self tapping screws



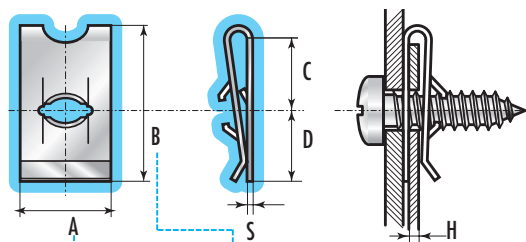
C72

Materiale: _____ Acciaio per molle
 Classe: _____ C72
 Finitura superficiale: _____ Annerite

per viti Ø	A	B	S	Peso per 1000 pezzi ≈ kg	
2,9	9,5	15	0,5	0,67	5000
3,5	9,5	15	0,5	0,67	5000
4,2	9,5	15	0,6	0,67	5000
4,8	10,5	17	0,7	1,00	2000


Piastrine doppie per viti autofilettanti

Double spring clips for self tapping screws



C72

Materiale: _____ Acciaio per molle
 Classe: _____ C72
 Finitura superficiale: _____ annerite

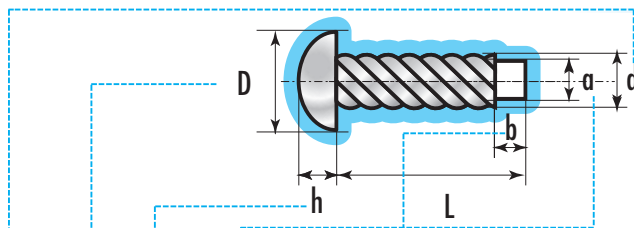
per viti Ø	H = spessore lamiera	A	B	C	D	S	Peso per 1000 pezzi ≈ kg	
3,5	0,3 ÷ 1,9	12	15	8,5	6	0,5	0,65	5000
4,2	0,3 ÷ 1,2	9	11,2	6,2	4,5	0,5	1,30	2000
4,2	0,3 ÷ 2	11	16	8,4	7	0,6	1,65	2000
4,8	0,3 ÷ 2,8	12	19,5	8,2	9	0,7	1,82	1000

Rivetti autofilettanti a testa tonda

Round head tapping rivets

UNI 7346

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



C15

Materiale: _____ Acciaio cementato
Classe: _____ C15
Durezza superficiale Rockwell: _____ HR 15-N≥83
Filettatura secondaria: _____ UNI 7345
Finitura superficiale: _____ tropicalizzati

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

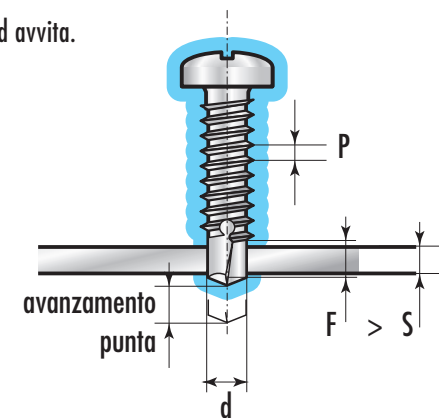
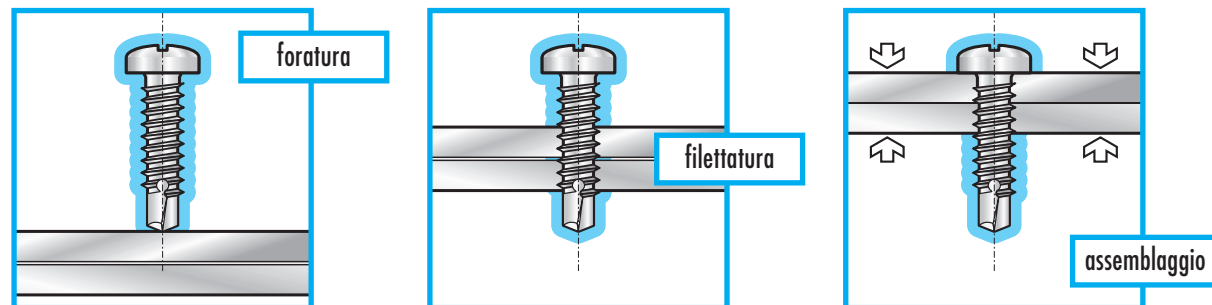
d Ø nominale di filettatura	D	h	a	Ø dei fori da eseguire				mat. duri	mat. teneri
				L ≤ 6,5	L > 8	L ≤ 13	L > 8		
1,5 (00M)	2,5	0,87	1,24	1	—	—	—	1,30	1,25
1,9 (0M)	3,6	1,24	1,60	1	1,5	—	—	1,70	1,65
2,5 (2M)	4,1	1,75	2,10	1	1,5	—	—	2,25	2,20
2,9 (4M)	5,35	2,18	2,43	1	1,5	—	—	2,65	2,55
3,5 (6M)	6,6	2,6	2,94	1	1,5	—	—	3,2	3,1
4,2 (8M)	7,84	3,05	3,45	—	1,5	—	2	3,8	3,7
4,5 (10M)	9,1	3,47	3,80	—	1,5	—	2	4,2	4
5,3 (12M)	10,35	3,88	4,50	—	—	—	2	4,9	4,7
6,1 (14M)	11,6	4,3	5,13	—	—	—	2	5,7	5,4

L = Lunghezza

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

• Come principio generale lo spessore del pezzo ove va inserito il rivetto non deve mai essere inferiore ad almeno mezzo diametro del rivetto stesso. Per unioni di materiali più sottili o di lamiera, consigliamo le nostre viti autofilettanti.

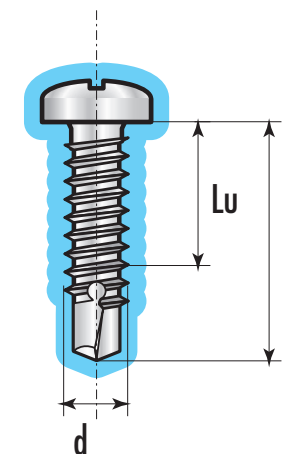
Le autoforanti sono delle viti autofilettanti che permettono di realizzare, in una sola volta, tre operazioni: forare, filettare, assemblare. Queste viti infatti sono composte da una punta elicoidale da trapano, che possiede la capacità di forare, e da una parte autofilettante che filetta ed avvita.



- I vantaggi pratici ed evidenti che le viti autoforanti permettono di ottenere sono:
- Foratura - filettatura ed avvitaratura consecutive.
 - Semplificazione della lavorazione.
 - Riduzione dei tempi di assemblaggio.
 - Eliminazione degli aggiustamenti e della necessità dell'allineamento dei fori.
 - Utilizzo di una attrezzatura di montaggio minima e leggera: un avvitatore elettrico veloce è sufficiente (1600÷3000 giri/minuto).
 - Il diametro ottimale del foro è direttamente ottenuto dalla punta della vite: si evitano errori di foratura, assemblaggi difettosi, controlli di produzione.
 - Ogni vite con la sua punta sempre nuova, può forare meglio e più velocemente di una punta da trapano usata per molti fori.

LUNGHEZZA

Poiché le viti autoforanti hanno la punta non filettata, la scelta della lunghezza totale della vite va fatta tenendo conto della lunghezza utile L_u , la quale deve ovviamente essere sempre maggiore degli spessori da unire per poter svolgere una corretta azione di serraggio. La lunghezza utile L_u si ricava togliendo dalla lunghezza totale del gambo della vite la lunghezza della punta forante. Sempre nella tabella sottostante si possono trovare detti valori già calcolati per ogni dimensione di vite.



CAMPI D'IMPIEGO

Le applicazioni delle viti autoforanti sono ampissime e diversificate in molti settori: impiantistica di prefabbricati, costruzioni leggere e carpenteria, lattoneria, rivestimenti, isolazioni, pannelli di cartongesso, pareti mobili, serramenti metallici, impianti di condizionamento ed aerazione, mobili metallici, elettrodomestici, auto, carrozzerie, caravan, pianali di camion.

SCelta DELLA VITE

DIAMETRO

Per determinare le dimensioni delle viti autoforanti da usare bisogna tenere presente alcuni aspetti; l'avanzamento della punta della vite durante la foratura è nettamente inferiore all'avanzamento durante la filettatura, in quanto questo corrisponde al passo del filetto. Di conseguenza è indispensabile che l'operazione di foratura sia terminata prima dell'inizio della fase di filettatura. Da ciò si ricava che la lunghezza della parte forante della vite deve essere superiore allo spessore totale da attraversare. La tabella della pagina seguente riporta gli spessori massimi forabili per ogni diametro di vite, di conseguenza, in base allo spessore da forare si può ricavare il diametro della vite appropriato.

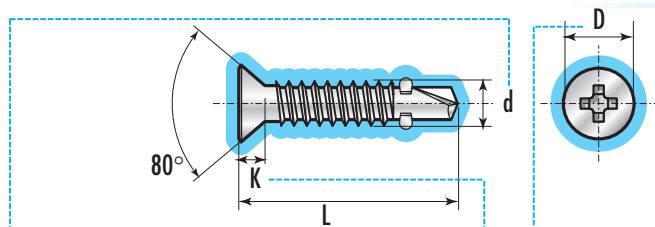
d Ø di filettatura		2,9	3,5	3,9	4,2	4,8	5,5	6,3
spessore da		0,7	0,7	0,7	1,75	1,75	1,75	2
di foratura a		1,90	2,25	2,40	3,00	4,00	4,50	5,00

L				Lu lunghezza utile							
mm	min.	max.	pollici	min.							
9,5	8,75	10,25	3/8	3,25*	2,85*						
13	12,1	13,9	1/2	6,6	6,2	5,8	4,3	6,3*			
16	15,1	16,9	5/8	9,6	9,2	8,8	7,3	9,3			
19	18	20	3/4	12,5	12,1	11,7	10,3	12,3	11,2	9,9	
22	21	23	7/8		15,1	14,7	13,3	15,3	14,2	12,9	
25	24	26	1"		18,1	17,7	16,3	18,3	17,2	15,9	
32	30,75	33,25	1" 1/4			24,5	23	25,3	24,2	22,9	
38	36,75	39,25	1" 1/2				29	31,3	30,2	28,9	
45	43,75	46,25	1" 3/4					38,3	37,2	35,9	
50	48,75	51,25	2"					43,3	42,2	40,9	

* Solo per viti TC e TE.

Viti autoforanti a testa autosvasante piana con impronta a croce ed alette in punta

Recessed countersunk (flat) head self-drilling screws with wings



Materiale: _____ Acciaio cementato
 Classe: _____ C15
 Filettatura secondario: _____ UNI 6947
 Finitura superficiale: _____ zincate bianche

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	D	K	Spessore foratura	Ph N°.
3,5	6	1,27	6,8	2,1	0,7÷2,25	2
4,2	8	1,41	8,1	2,5	1,75÷3	2
4,8	10	1,59	9,5	3	1,75÷4	2
5,5	12	1,81	10,8	3,4	1,75÷4,5	3
6,3	14	1,81	12,4	3,8	2÷5	3

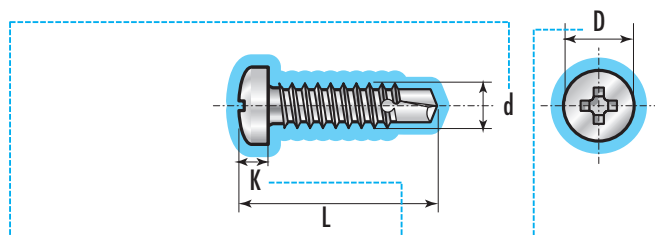
mm pollici	L = Lunghezza									500
	13	16	19	22	25	32	38	45	50	
1/2	0,72	0,88	1,10	1,20	1,40					500
			1,50	1,70	1,90	2,50	3,00			200
					2,70	3,40	4,00	4,70	5,20	200
						4,70	5,40	6,30	7,00	200
								8,40	9,30	200
	500	200								

1) Tolleranze: categoria A per bulloni sino d=M24 e L minore o uguale a 10 volte d (con limite massimo 150 mm), lunghezze e diametri superiori categoria B.

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

Viti autoforanti a testa cilindrica con impronta a croce

Recessed pan head self-drilling screws



Materiale: _____ Acciaio cementato
 Classe: _____ C15
 Filettatura secondario: _____ UNI 6947
 Finitura superficiale: _____ zincate bianche

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

UNI 8118
DIN 7504-N

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

d Ø filettatura	N. IS	Passo filetto	D	K	Spessore foratura	Ph N°.
2,9	4	1,06	5,6	2,2	0,7÷1,9	1
3,5	6	1,27	6,9	2,6	0,7÷2,25	2
3,9*	7	1,34	7,5	2,8	0,7÷2,4	2
4,2	8	1,41	8,2	3,05	1,75÷3	2
4,8	10	1,59	9,5	3,55	1,75÷4	2
5,5	12	1,81	10,8	3,95	1,75÷4,5	3
6,3	14	1,81	12,5	4,55	2÷5	3

mm pollici	L = Lunghezza									500	
	9,5	13	16	19	22	25	32	38	45		50
3/8	0,54	0,66	0,77	0,88							500
1/2	1,05	1,20	1,40	1,50	1,70	2,00					500
		1,30	1,50	1,70	1,85	2,10					500
		1,50	1,80	1,95	2,20	2,40	3,00	3,50			200
		2,20	2,50	2,80	3,10	3,40	4,10	4,70	5,40	5,90	200
				3,80	4,20	4,50	5,50	6,20	7,10	7,80	200
				5,40	5,95	6,50	7,80	8,90	10,00	11,00	200
	500	200									

* Diametro non previsto dalla norma UNI.

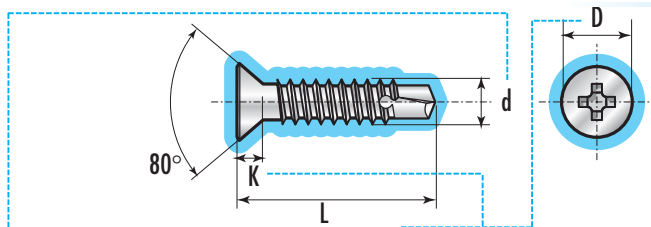
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti autoforanti a testa svasata piana con impronta a croce

Recessed countersunk (flat) head self-drilling screws

UNI 8119
DIN 7504-P

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



C15

Materiale: _____ Acciaio cementato
Classe: _____ **C15**
Filettatura secondaria: _____ UNI 6947
Finitura superficiale: _____ zincate bianche

Peso per 1000 pezzi = Kg

Peso per 1000 pezzi = Kg

d Ø filettatura	N. ISO	Passo filetto	D	K	Spessore foratura	Ph N°.
2,9	4	1,06	5,5	1,7	0,7÷1,9	1
3,5	6	1,27	6,8	2,1	0,7÷2,25	2
3,9*	7	1,34	7,5	2,3	0,7÷2,4	2
4,2	8	1,41	8,1	2,5	1,75±3	2
4,8	10	1,59	9,5	3	1,75±4	2
5,5	12	1,81	10,8	3,4	1,75±4,5	3
6,3	14	1,81	12,4	3,8	2÷5	3

mm pollici	L = Lunghezza								500	
	13	16	19	22	25	32	38	45		50
	0,48	0,59	0,70							500
	1,72	0,88	1,10	1,20	1,40	1,80				200
	0,90	1,10	1,30	1,46	1,65	1,90				200
	1,10	1,30	1,50	1,70	1,90	2,50	3,00	3,60		200
	1,50	1,60	1,80	2,40	2,70	3,40	4,00	4,70	5,20	200
			2,80	3,30	3,70	4,70	5,40	6,30	7,00	200
			3,60	4,15	4,70	5,95	7,10	8,40	9,30	200
500	200									

* Diametro non previsto dalla norma UNI.

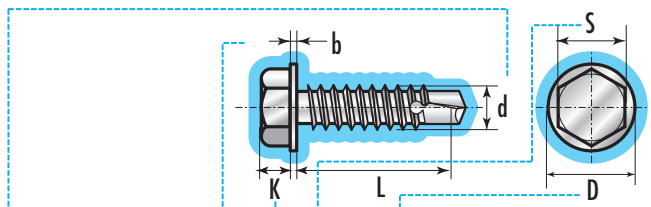
- Su richiesta e per quantitativi, si possono fornire a testa svasata con calotta UNI 8120.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti autoforanti a testa esagonale con bordino

Hexagon head self-drilling screws with collar

UNI 8117
DIN 7504-K

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



C15

Materiale: _____ Acciaio cementato
Classe: _____ **C15**
Filettatura secondaria: _____ UNI 6947
Finitura superficiale: _____ zincate bianche

Peso per 1000 pezzi = Kg

d Ø filettatura	N. IS	Passo filetto	S	D	b	K	Spessore foratura
3,5	6	1,27	5,5	8,3	0,6	2,6	0,7÷2,25
4,2	8	1,41	7	8,8	0,9	3,1	1,75±3
4,8	10	1,59	8	10,5	0,9	3,25	1,75±4
5,5	12	1,81	8	11	1	4,15	1,75±4,5
6,3	14	1,81	10	13,2	1	5,15	2÷5

mm pollici	L = Lunghezza								500		
	9,5	13	16	19	22	25	32	38		45	50
	1,20	1,35	1,45	1,70							500
		1,70	1,85	2,10	2,30	2,50					200
		2,60	2,90	3,20	3,60	3,90	4,20				200
				4,00	4,50	4,90	5,90	6,80	7,75	8,50	200
				6,40	7,00	7,60	9,00	10,10	11,50	12,50	200
500	200										

• I valori D, b e K differiscono dalla norma UNI.

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

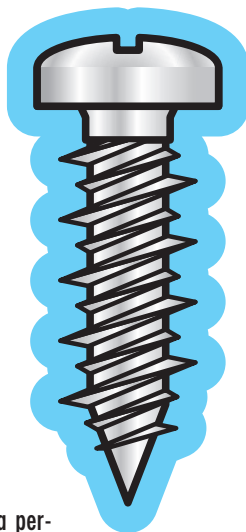
Fra i vari sistemi comunemente impiegati per unire tra di loro due particolari realizzati in materiali plastici, il fissaggio con viti autofilettanti è il metodo più diffuso, grazie alla sua economicità e versatilità. La realizzazione di un idoneo sistema di fissaggio, richiede un'accurata progettazione delle sedi delle viti in funzione delle caratteristiche di ciascun tecnopolimero.

Tenendo presente queste premesse al fine di garantire un più corretto e resistente assemblaggio, sono state progettate le viti autofilettanti a due filetti con profilo differenziato. Questo tipo di filettatura coinvolge nel collegamento la massima quantità di materiale perché sviluppa una maggiore superficie di contatto, la quale permette un fissaggio più sicuro anche su materiali ritenuti finora poco adatti ad accogliere il collegamento con le viti in avvitamento diretto.

Questo considerando che i materiali termoplastici sono particolarmente sensibili alle variazioni delle temperature di esercizio.

I vantaggi pratici che questo tipo di filettatura permette di ottenere sono:

- Filettatura a due principi e due filetti con profilo differenziato.
- Avvitamento più equilibrato in materiali teneri e due volte più rapido.
- Avvitamento più facile con minore coppia di avvitamento e risparmio di energia.
- Possibilità di applicare una coppia di serraggio più elevata a parità di diametro della vite.
- Drastica riduzione dei rischi di spannatura a parità di coppia di serraggio.
- Maggiore resistenza del fissaggio alle sollecitazioni meccaniche e termiche (incremento minimo della resistenza a trazione del 20% rispetto a viti autofilettanti normali).
- Riduzione dei rischi di rotture e scarti.



SCelta DELLA VITE

La scelta della vite deriva dalle condizioni di impiego che si possono sostanzialmente raggruppare in due:

- utilizzo in prodotti di nuova progettazione.
- utilizzo per miglioramento di prodotti già in produzione.

Nel primo caso, verificate le esigenze del fissaggio, si stabilisce il diametro della vite e quello del foro con prove pratiche, tenendo presente che la lunghezza della vite impegnata nel materiale (lunghezza di avvitamento) deve essere almeno equivalente a tre volte il diametro.

In caso di necessità, su materiali resistenti come le resine poliammidiche, si può arrivare a un rapporto minimo di due volte il diametro.

Nel secondo caso, l'eventuale sostituzione di viti autofilettanti normali con viti autofilettanti per plastica non pone in genere problemi dimensionali, perché queste viti hanno, a parità del diametro della sezione resistente, lo stesso diametro e impronta a croce delle teste delle viti autofilettanti normali (vedi tabella a lato).

In molti casi non è necessario modificare i fori preesistenti perché nelle materie termoplastiche la differenza del diametro è normalmente accettata dalla elasticità del materiale e favorita dal profilo filettante del filetto.

DIAMETRI DEI FORI

La grande varietà dei tipi di materie plastiche non permette di dare indicazioni precise e valide sulle dimensioni dei fori da praticare.

I diametri dei fori della tabella a lato, validi per materie plastiche poliammidiche (nylon), sono stati determinati sperimentalmente e quindi sono da considerarsi orientativi. Una opportuna verifica nel materiale deve essere almeno a due volte il suo diametro.

Per materiali differenti, le variazioni dimensionali dei fori sono in funzione delle loro caratteristiche fisiche. Prendendo come riferimento quelle delle materie plastiche poliammidiche, si hanno orientativamente le seguenti variazioni percentuali dei diametri dei fori, più sopra riportati.

Corrispondenze dei diametri delle viti a parità di dimensione delle teste

Ø viti autofilettanti normali	Ø viti autofilettanti per materie plastiche
2,2	3,0
2,9	3,5
3,5	4,0
3,9	4,5
4,2	5,0
4,8	5,5
5,5	6,0
6,3	7,0

Diametri dei fori

Diam. Nom.	Diam. vite	Diam. foro
3,0	3,15	2,30
	2,95	2,00
3,5	3,65	2,60
	3,35	2,20
4,0	4,10	2,90
	3,80	2,50
5,0	5,10	3,70
	4,80	3,10
5,5	5,60	4,20
	5,30	3,60
6,0	6,10	4,70
	5,80	4,00
7,0	7,15	5,60
	6,85	4,90

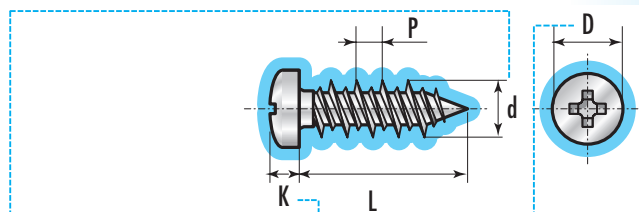
Ø viti autofilettanti normali	Ø viti autofilettanti per materie plastiche
Polipropilene	- 6,60%
Acetaliche	Invariato
Stirolo acrilonitrile	+ 2,65%
Acetato di cellulosa	+ 2,66%
Acrilonitrile butadiene-stirolo (ABS)	+ 6,60%
Polistirolo	+ 4,60%
Poliammidiche caricate con fibra di vetro	+ 6,60%
Policarbonato	+ 13,30%

Viti autofilettanti a testa cilindrica con impronta a croce con filettatura a due filetti per materie plastiche

Two-thread pan head tapping screws with cross recessed for plastic Product grade A

UNI 9707

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
Classe: _____ C15
Filettatura seconda: _____ UNI 9702 estremità tipo TA
Finitura superficiale: _____ naturale

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

d Ø filettatura	P passo filetto	D	K	Ph N°.
3,0	2,10	4,90	2,00	1
3,5	2,50	5,60	2,20	
4,0	2,70	6,90	2,60	2
4,5	2,80	7,50	2,80	2
5,0	3,00	8,20	3,05	2
5,5	3,00	9,50	3,55	2
6,0	3,10	10,80	3,95	3
7,0	3,50	12,50	4,55	3

L = Lunghezza

mm	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50
	0,23	0,28	0,33	0,37	0,40	0,45	0,50	0,63					
	0,43	0,51	0,60	0,67	0,74	0,80	0,91	1,10	1,29				
			0,90	1,05	1,12	1,20	1,29	1,57	1,85	2,13	2,41	2,69	3,00
				1,36	1,46	1,56	1,67	2,03	2,25	2,67	3,05	3,43	3,80
				1,35	1,57	1,67	1,78	1,90	2,30	2,62	3,22	3,68	4,14
					2,50	2,65	2,82	3,40	3,84	4,33	4,95	5,40	5,90
					3,60	3,80	4,21	4,76	5,31	5,95	6,80	7,10	7,80
							5,25	6,06	6,86	8,00	8,84	9,66	10,56

Confezioni industriali



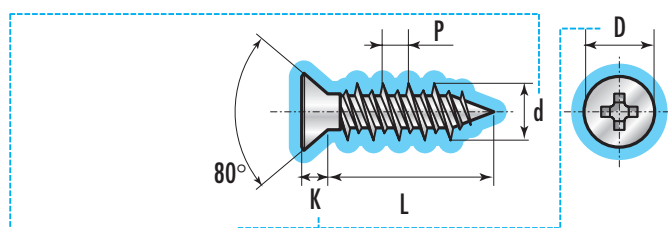
- A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità tipo TZ (senza punta), e a testa cilindrica con finta rosetta.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti autofilettanti a testa svasata piana con impronta a croce con filettatura a due filetti per materie plastiche

Two-thread countersunk (flat) head tapping screws with recessed for plastic Product grade A

UNI 9709

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
Classe: _____ C15
Filettatura seconda: _____ UNI 9702 estremità tipo TA
Finitura superficiale: _____ naturale

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

d Ø filettatura	P passo filetto	D	K	Ph N°.
3,0	2,1	4,9	1,5	1
3,5	2,5	5,5	1,7	1
4,0	2,7	6,8	2,1	2
4,5	2,8	7,5	2,3	2
5,0	3	8,1	2,5	2
5,5	3	9,5	3	2
6,0	3,1	10,8	3,4	3
7,0	3,5	12,4	3,8	3

L = Lunghezza

mm	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50
	0,27	0,31	0,35	0,39	0,43	0,53					
			0,51	0,59	0,65	0,82	1,00	1,20			
				0,87	0,97	1,06	1,32	1,69	1,84	2,00	2,16
				1,07	1,19	1,32	1,64	1,87	2,39	2,73	3,07
					1,36	1,52	1,86	2,20	2,76	3,15	3,60
					1,95	2,15	2,65	3,15	3,64	4,15	4,70
						3,02	3,65	4,28	5,00	5,71	6,30
						4,69	5,58	6,47	7,40	8,29	9,20

Confezioni industriali

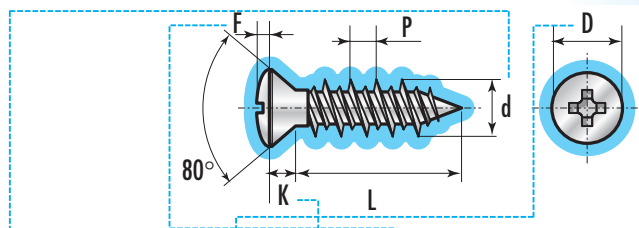


- A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità tipo TZ (senza punta), e a testa cilindrica con finta rosetta.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti autofilettanti a testa svasata con calotta a croce ed impronta a croce con filettatura a due filetti per materie plastiche

Two-thread raised countersunk (oval) head tapping screws with cross recessed for plastic. Product grade A.

UNI 9710



Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
 Classe: _____ C15
 Filettatura secondo: _____ UNI 9702 estremità tipo TA
 Finitura superficiale: _____ naturale

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

d Ø filettatura	P passo filetto	D	K	F≈	Ph N°.
3,0	2,1	4,9	1,5	0,6	1
3,5	2,5	5,5	1,7	0,9	1
4,0	2,7	6,8	2,1	1,2	2
4,5	2,8	7,5	2,3	1,3	2
5,0	3,0	8,1	2,5	1,4	2
5,5	3,0	9,5	3,0	1,5	2
6,0	3,1	10,8	3,4	1,7	3
7,0	3,5	12,4	3,8	2	3

L = Lunghezza

mm	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50
	0,29	0,33	0,37	0,41	0,46	0,57					
		0,61	0,67	0,74	0,92	1,15	1,38				
			1,05	1,14	1,22	1,50	1,80	2,10	2,40	2,70	3,00
			1,30	1,41	1,56	1,87	2,24	2,61	2,99	3,36	3,74
				1,64	1,83	2,16	2,48	3,03	3,47	3,80	4,22
				2,34	2,52	3,08	3,54	4,67	5,08	5,15	5,60
					3,68	4,28	4,86	5,49	6,28	6,90	7,60
						5,62	6,45	7,33	8,37	9,22	10,12

Confezioni industriali

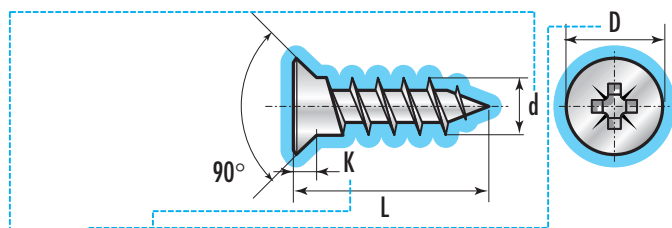


- Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni retinate.
- A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità tipo TZ (senza punta), e a testa cilindrica con finto rosetto.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti per legno pressato o truciolare a testa svasata piana con impronta a croce POZIDRIV

Hexagon head bolt. ISO metric coarse pitch tread. Product grade A and B.

DIN 7505-A
(sperimentale)



Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
 Classe: _____ C15
 Finitura superficiale: _____ naturale
 _____ zincate

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

d	D	K	Ph N°.
2,5	5	1,40	1
3,0	6	1,80	1
3,5	7	2	2
4,0	8	2,35	2
4,5	9	2,55	2
5,0	10	2,85	2
6,0	12	3,35	3

L = Lunghezza

mm	10	12	16	18	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	180	200	220	240	
	0,24	0,28	0,37	0,41	0,45	0,55	0,65																				
	0,38	0,44	0,57	0,63	0,69	0,84	0,99	1,14	1,30																		2000
	0,52	0,60	0,77	0,86	0,94	1,15	1,36	1,58	1,79	2,00	2,22																500
		0,81	1,03	1,14	1,25	1,52	1,79	2,07	2,34	2,61	2,89	3,43	3,97														500
			1,30	1,43	1,55	1,87	2,19	2,52	2,84	3,16	3,48	4,12	4,76	5,40													500
					1,95	2,35	2,74	3,13	3,53	3,92	4,32	5,10	5,89	6,68	7,47	8,25	8,60	9,30									200
					2,85	3,41	3,98	4,54	5,10	5,67	6,23	7,36	8,48	9,61	10,74	11,86	12,99	14,12	15,25	16,37	17,50	18,63	20,50	23,26	26,12	28,35	100
		1000	500	200	100																						



• Le lunghezze superiori a mm. 60 hanno la parte filettata mm. 55.

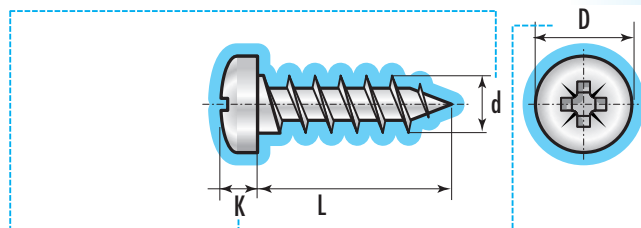
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti per legno pressato o truciolare a testa cilindrica con impronta a croce POZIDRIV

Cross recessed pan head chipboard screws Product grade C

DIN 7505-B
(sperimentale)

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
Classe: _____ **C15**
Finitura superficiale: _____ naturale
_____ zincate

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

d Ø filettatura	D	K	Ph N°.
2,5	4,90	2,00	1
3,0	5,90	2,25	1
3,5	6,90	2,60	2
4,0	7,90	2,80	2
4,5	8,80	3,00	2
5,0	9,80	3,50	2
6,0	11,75	4,10	3

L = Lunghezza

mm	10	12	16	18	20	25	30	35	40	45	50	60	70	
	0,38	0,42	0,50	0,54	0,58	0,69	0,79							2000
	0,58	0,64	0,76	0,83	0,89	1,04	1,19	1,34	1,50					1000
	0,81	0,90	1,07	1,15	1,24	1,45	1,66	1,87	2,09	2,30	2,51			500
	1,12	1,23	1,44	1,55	1,66	1,94	2,21	2,48	2,76	3,03	3,30	3,85	4,39	500
			1,77	1,90	2,03	2,35	2,67	2,99	3,31	3,63	3,95	4,59	5,23	500
					2,78	3,18	3,57	3,96	4,36	4,75	5,15	5,93	6,76	100
					4,13	4,69	5,25	5,82	6,38	6,94	7,51	8,63	9,76	100
	1000	500	100											

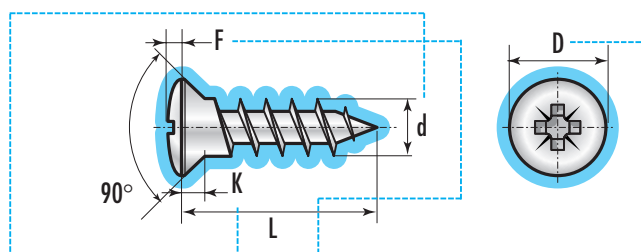
- Le lunghezze superiori a mm. 60 hanno la parte filettata mm. 55.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti per legno pressato o truciolare a testa svasata piana con impronta a croce POZIDRIV

Cross recessed countersunk (flat) head chipboard screws Product grade C

DIN 7505-C
(sperimentale)

Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
Modalità di controllo UNI EN ISO 3269



C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
Classe: _____ **C15**
Finitura superficiale: _____ naturale
_____ zincate

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

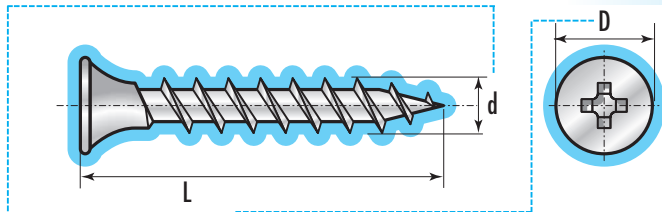
d	D	K	F	Ph N°.
2,5	5	1,40	0,70	1
3,0	6	1,80	0,65	1
3,5	7	2	0,9	2
4,0	8	2,35	1	2
4,5	9	2,55	1,15	2
5,0	10	2,85	1,20	2
6,0	12	3,35	1,55	3

L = Lunghezza

mm	12	16	18	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	
	0,32	0,40	0,44	0,48	0,59	0,69								2000
	0,52	0,64	0,70	0,76	0,92	1,07	1,22	1,37						1000
	0,73	0,90	0,99	1,07	1,29	1,50	1,71	1,92	2,14	2,35				1000
		1,20	1,31	1,42	1,69	1,97	2,24	2,51	2,79	3,06	3,60	4,15		1000
				1,80	2,12	2,44	2,76	3,08	3,40	3,72	4,36	5,00		500
				2,53	2,72	3,12	3,59	3,91	4,30	4,69	5,48	6,27	7,06	200
				3,44	4,01	4,57	5,13	5,70	6,26	6,82	7,95	9,08	10,20	200
	1000	500	200											

- Le lunghezze superiori a mm. 60 hanno la parte filettata mm. 55.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti per cartongesso



C15

Materiale: Acciaio carbonitrurato
 Classe: C15
 Finitura superficiale: naturale

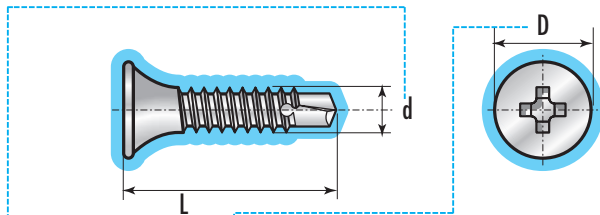
Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

d	D	Ph N°.
3,5	8,5	2
4,0	8,5	2

		L = Lunghezza				
mm	25	35	45	55		
	1,15	1,58	2,00	2,45		1000
	1,52	2,07	2,61	3,20		500

- Spessore massimo di foratura: 0,8 mm.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7,85 Kg/dm³.

Viti per cartongesso autoforanti



C15

Materiale: Acciaio carbonitrurato
 Classe: C15
 Filettatura secondo: UNI 6947
 Finitura superficiale: naturale

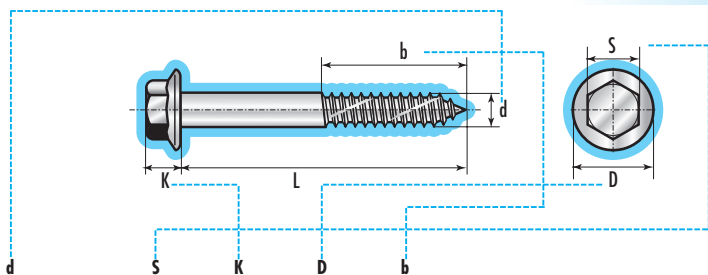
Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

d	D	Ph N°.
3,5	8,5	2

		L = Lunghezza			
mm	25	35	45		
	1,15	1,58	2,00		500
	1000				

- Spessore massimo di foratura: 2,5 mm.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7,85 Kg/dm³.

Viti per coperture a testa esagonale flangiata con filettatura autofilettante e automaschiante



6,3 10 6,3 14,60 ≈ 60 mm.

Hexagon head bolt. ISO metric coarse pitch tread Product grade A and B

C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
 Classe: _____ C15
 Filettatura: _____ autofilettante secondo UNI 6947 con solchi
 Finitura superficiale: _____ zincate gialle 12 microns

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

L = Lunghezza

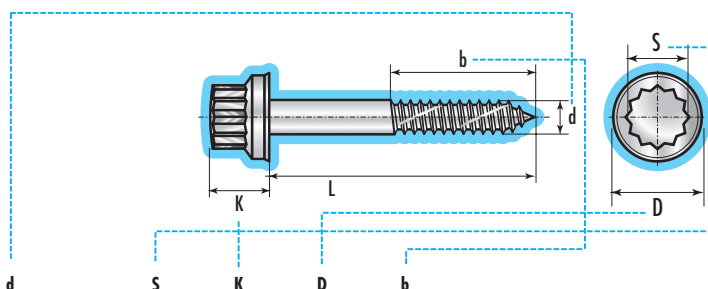
mm	20	25	35	40	50	60	65	70	80	90	100	110	120	130
	6,77	7,36	8,91	10,18	12,72	13,74	13,91	14,61	16,07	18,03	19,45	21,32	22,86	24,26
	1500	1200	1000	1000	500	500	500	500	500	500	500	400	400	300



Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

- Per fissaggi su lamiere, profilati leggeri e pesanti con spessori da 1,5 a 8 mm: adatte per coperture e facciate metalliche prefabbricate.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti per coperture a testa biesagonale plastificata con filettatura autofilettante e automaschiante



6,3 11 12 19,5 ≈ 60 mm.

Bihexagonal plastic head self tapping and thread cutting screws for roofing

C15

Materiale: _____ Acciaio carbonitrurato
 Classe: _____ C15
 Filettatura: _____ autofilettante secondo UNI 6947 con solchi
 Finitura superficiale: _____ zincate gialle 12 microns
 Rivestimento della testa: _____ Colore bianco standard o testa di moro

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

L = Lunghezza

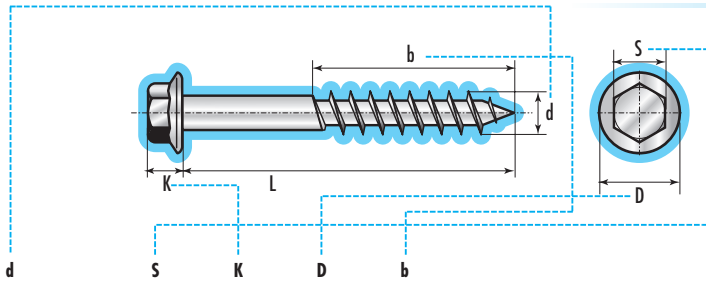
mm	20	25	35	50	60	80	100	120
	6,77	7,36	8,91	12,72	13,74	16,07	19,45	22,86
	1000	1000	500	500	400	400	300	300



Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

- Per fissaggi su lamiere, profilati leggeri e pesanti con spessori da 1,5 a 8 mm: adatte per coperture e facciate metalliche prefabbricate.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti per coperture a testa esagonale flangiata con filettatura per legno



d 6,5 S 10 K 6,3 D 14,60 b ≈ 60 mm.

Hexagon head bolt ISO metric coarse pitch tread Product grade A and B

C15

Materiale: Acciaio carbonitrurato
 Classe: C15
 Filettatura: per legno
 Finitura superficiale: zincate gialle 12 microns

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

L = Lunghezza

mm	50	60	70	80	90	100	120	130
	10,93	12,53	14,10	15,79	17,50	19,00	21,50	23,20
	200	200	100	100	100	100	100	100

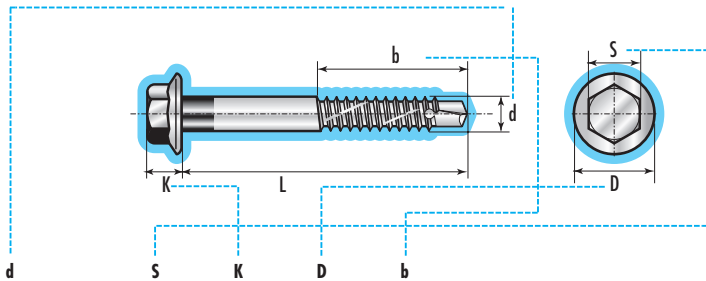


Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

• Per fissaggi su legno, conglomerati vari, legno lamellare, pannelli truciolari, strutture «sandwich» legno lamiera, fiberglass, ecc.

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

Viti per coperture a testa esagonale flangiata autoforanti con filettatura autofilettante e automaschiante



d 6,3 S 10 K 6,3 D 14,60 b ≈ 60 mm.

Hexagon head bolt ISO metric coarse pitch tread Product grade A and B

C15

Materiale: Acciaio Carbonitrurato
 Classe: C15
 Filettatura: autofilettante secondo UNI 6947 con solchi
 Spessore massimo forabile: 5 mm.
 Finitura superficiale: zincate gialle 12 microns

Peso per 1000 pezzi ≈ Kg

L = Lunghezza

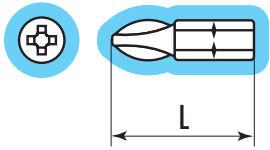
mm	20	35	50	60	80	100	120
	6,31	8,90	11,60	13,15	16,51	19,93	23,20
	200	200	200	200	100	100	100



Caratteristiche dimensionali UNI EN ISO 4759
 Caratteristiche meccaniche UNI EN ISO 898
 Modalità di controllo UNI EN ISO 3269

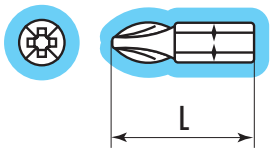
• Per fissaggi su legno, conglomerati vari, legno lamellare, pannelli truciolari, strutture «sandwich» legno lamiera, fiberglass, ecc.

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



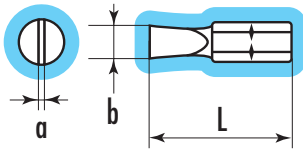
Phillips

N. impronta	0	1	2	3
L	25	25	25	25
S	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm

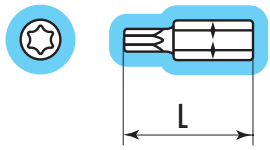


Pozidriv

N. impronta	1	2	3
L	—	25	—
S	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm



a	0,5	0,6	0,8	0,8	1	1,2	1,2	1,6
b	—	3	3,5	4	5,5	5,5	6,5	8
L	25	25	25	25	25	25	25	25
S	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm



Torx

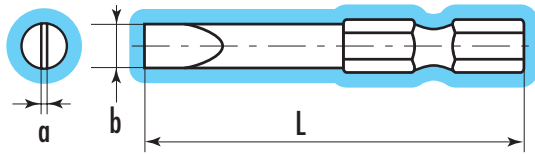
N. impronta	Tx 5	Tx 6	Tx 7	Tx 8	Tx 9	Tx 10	Tx 15	Tx 20	Tx 25	Tx 27	Tx 30	Tx 40
L	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
S	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm



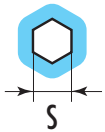
Inserti per avvitatori

Bits for screws.

L'attacco degli inserti è secondo norma DIN 3126 Forma C



a	0,5	0,6	0,8	0,8	1	1,2	1,2	1,6
b	3	3,5	4	5,5	5,5	6,5	8	8
L	50	50	50	50	50	50	50	50
S	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm	1/4" = 6,35 mm



Porta inserti magnetico

Bits for screws.

L'attacco dei porta inserti è secondo norma DIN 3126 Forma E

