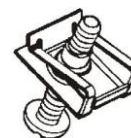


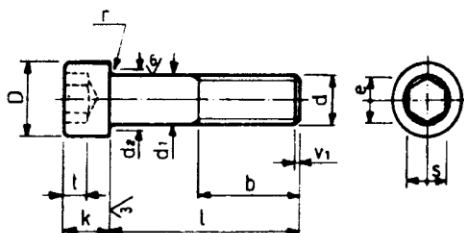
EUROFIX®

Fastening Systems

Catalogo Unificato



Viti VTCEI DIN 912 UNI 5931



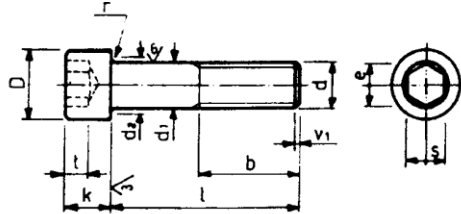
Filettatura metrica passo grosso

Filettatura d 6g	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27
d₁ h12	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27
a max	corta	1	1,4	1,6	2	2	2,5	3	3,5	4	4	5	5	6	6
	normale	1,2	1,8	2	2,5	2,5	3,1	3,8	4,4	5	5	6,2	6,2	6,2	7,5
b ³⁰	<i>l</i> ≤ 125	12	14	16	18	20	22	26	30	34	38	42	46	50	54
	125 < <i>l</i> ≤ 200	-	-	-	24	26	28	32	36	40	44	48	52	56	60
	<i>l</i> > 200	-	-	-	37	39	41	45	49	53	57	61	65	69	73
s	nom.	2,5	3	4	5	6	6	8	10	12	14	14	17	17	19
	toll.	D10		D12											
e =	2,9	3,6	4,7	5,9	7	7	9,4	11,7	14	16,3	16,3	19,8	19,8	22,1	22,1
k h13	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27
D h13	5,5	7	8,5	10	12	13	16	18	21	24	27	30	33	36	40
d₂ max.	3,6	4,7	5,7	6,8	7,8	9,2	11,2	14,2	16,2	18,2	20,2	22,4	24,4	26,4	30,4
t	min.	1,3	2,0	2,7	3,3	4,3	4,3	5,5	6,6	7,8	8,8	9,8	10,7	11,3	12,9
	max.	1,7	2,4	3,1	3,78	4,78	4,78	6,25	7,5	8,7	9,7	10,7	11,8	12,4	14
r min.	0,1	0,2	0,2	0,25	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1
Lunghezza <i>l</i> js 15	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.														
6	0,75	1,50													
8	0,83	1,65													
10	0,91	1,80	2,30	4,70											
12	0,99	1,95	2,95	5,07	7,9										
14	1,06	2,10	3,20	5,46	8,35	11,5	19,3								
16	1,21	2,25	3,45	5,75	8,8	12,1	20,3								
18	1,31	2,45	3,70	6,14	8,9	12,8	21,3								
20	1,41	2,65	4,01	6,53	9,4	13,4	22,3	32,1							
22	1,61	2,85	4,32	6,92	10,0	14,0	23,3	33,5							
25	1,66	3,15	4,78	7,59	10,6	15,0	24,7	35,7							
30	1,91	3,65	5,65	8,70	12,6	16,6	27,2	39,3	53,0	77,8					
35		4,15	6,32	9,91	14,7	19,0	29,7	42,9	58,0	84,4					
40		4,65	7,09	11,0	16,7	21,0	32,2	46,5	63,0	91,0	129	150			
45		5,15	7,86	12,1	18,7	22,9	36,6	51,1	69,0	97,6	137	161			
50		5,65	8,63	13,2	20,7	24,9	39,7	56,1	75,0	106	147	172	250	300	
55			9,40	14,3	22,7	26,9	42,7	60,5	81,0	114	157	183	263	316	
60			10,2	15,4	24,7	28,9	45,8	64,9	87,0	122	167	195	276	330	
65			11,0	16,6		30,9	48,9	69,3	93,0	130	177	207	291	345	
70			11,8	17,6		32,8	52,0	73,7	99,0	138	187	220	306	363	480
75			12,6	18,7		34,8	55,1	78,1	105	146	197	232	321	381	499
80			13,4	19,8		36,7	58,1	82,5	111	154	207	244	336	399	518

Materiale: acciaio per classi 8.8, 10.9, 12.9 secondo UNI 3740 parte III ed acciaio inox. A2 - A4



Viti VTCEI
DIN 912
UNI 5931



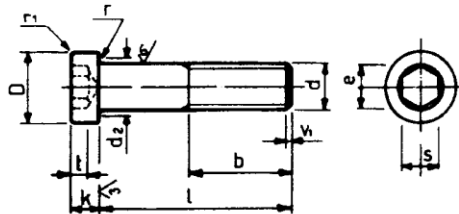
Filettatura metrica passo grosso

Filettatura d 6g	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27
d₁ h12	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27
a max	corta	1	1,4	1,6	2	2	2,5	3	3,5	4	5	5	5	6	6
	normale	1,2	1,8	2	2,5	2,5	3,1	3,8	4,4	5	5	6,2	6,2	6,2	7,5
b ° ^{2p}	<i>l</i> ≤ 125	12	14	16	18	20	22	26	30	34	38	42	46	50	54
	125 < <i>l</i> ≤ 200	-	-	-	24	26	28	32	36	40	44	48	52	56	60
	<i>l</i> > 200	-	-	-	37	39	41	45	49	53	57	61	65	69	73
s	nom.	2,5	3	4	5	6	6	8	10	12	14	14	17	17	19
	toll.	D10		D12											
e ≈	2,9	3,6	4,7	5,9	7	7	9,4	11,7	14	16,3	16,3	19,8	19,8	22,1	22,1
k h13	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27
D h13	5,5	7	8,5	10	12	13	16	18	21	24	27	30	33	36	40
d₂ max.	3,6	4,7	5,7	6,8	7,8	9,2	11,2	14,2	16,2	18,2	20,2	22,4	24,4	26,4	30,4
t	min.	1,3	2,0	2,7	3,3	4,3	5,5	6,6	7,8	8,8	9,8	10,7	11,3	12,9	15,1
	max.	1,7	2,4	3,1	3,78	4,78	4,78	6,25	7,5	8,7	9,7	10,7	11,8	12,4	14
r min.	0,1	0,2	0,2	0,25	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1
Lunghezza <i>l</i> js 15	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.														
(85)			14,2	20,9		38,7	61,2	86,9	117	162	217	256,5	351	417	545
90			15,0	22,0		40,7	64,3	91,3	123	170	227	269	366	435	572
(95)			15,8	23,1		42,6	67,4	95,7	129	178	237	281,5	381	453	595
100			16,6	24,2		44,6	70,5	100	135	186	247	294	396	471	618
(105)			17,4	25,3		46,6	73,6	104,5	141	194	257	306,5	411	489	641
110			18,2	26,4		48,6	76,7	109	147	202	267	319	426	507	664
(115)			19,0	27,5		50,6	79,8	113,5	153	210	277	321,5	441	525	709
120			19,8	28,6		52,5	82,8	118	159	218	287	344	456	543	754
(125)				29,7		54,5	85,9	122,5	165	226	297	356,5	471	561	777
130				30,8		56,5	88,9	127	171	234	307	369	486	579	799
(135)				31,9		58,5	91,9	131,5	177	242	317	381,5	501	597	822
140				33,0		60,4	95,0	136	183	250	327	394	516	615	844
(145)				34,1		62,4	98,1	140,5	189	258	337	406,5	531	633	867
150				35,2		64,4	101,2	145	195	266	347	419	546	651	889
160				37,4		68,3	107,4	154	207	282	367	444	576	687	934
170						72,3	113,6	163	219	298	387	469	606	723	980
180						76,3	119,8	172	231	314	407	494	636	759	1025
190						80,3	126,0	181	243	330	427	519	665	795	1065
200						84,3	132,2	190	255	346	447	544	696	831	1105
210						88,3	138,4	199	267	362	467	569	725	867	1150
220						92,3	144,6	208	279	378	487	594	756	903	1195

Materiale: acciaio per classi 8.8, 10.9, 12.9 secondo UNI 3740 parte III ed acciaio inox.



Viti TCEI DIN 7984



Filettatura metrica a passo grosso

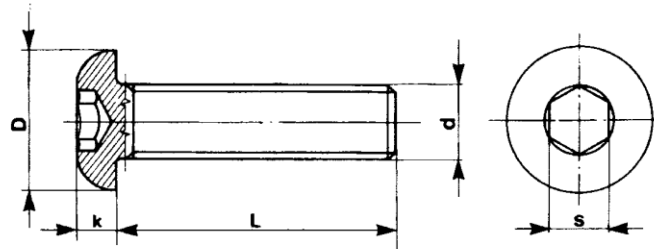
Filettatura d 6g	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20
$l \leq 120$	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46
$120 < l \leq 200$	-	-	-	-	28	32	36	40	44	48	52
$l > 200$	-	-	-	-	-	-	-	-	57	61	65
D	5,5	7	8,5	10	13	16	18	21	24	27	30
d₂ max.	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2	14,2	16,2	18,2	20,2	22,4
e ≈	2,3	2,9	3,6	4,7	5,9	8,1	9,4	11,7	14	14	16,3
k	2	2,8	3,5	4	5	6	7	8	9	10	11
r min.	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8
r₁	0,3	0,4	0,4	0,5	0,8	1	1	2	2	2	2
s	2	2,5	3	4	5	7	8	10	12	12	14
t	1,5	2,3	2,7	3	4,2	4,8	5,3	5,5	5,5	7,5	7,5
Lunghezza <i>l</i> js 15	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.										
5	0,475										
6	0,518	0,955									
8	0,604	1,12									
10	0,690	1,28	2,50	3,59							
12	0,776	1,44	2,74	3,94							
(14)	0,862	1,60	2,98	4,29							
(15)	0,917	1,68	3,10	4,46							
16	0,972	1,76	3,22	4,64	9,25	14,4					
18	1,08	1,95	3,46	4,99	9,85	15,4					
20	1,19	2,15	3,77	5,34	10,5	16,4	24,1				
25		2,64	4,54	6,45	12,0	19,0	27,7				
30			5,31	7,56	14,0	21,6	31,3	46,5	62,1		
35				8,67	16,0	24,7	34,9	51,4	68,8		
40				9,78	18,0	27,8	39,3	56,3	75,5	99,0	130
45					20,0	30,9	43,7	62,3	82,2	107	140
50					22,0	34,0	48,1	68,3	89,6	115	150
55					24,0	37,1	52,5	74,3	97,0	125	160
60					26,0	40,2	56,9	80,3	104	135	172
70						46,4	65,8	92,4	119	155	197
80							74,7	105	134	175	222
90										195	247
100										215	272

Materiale: acciaio per classi 8.8, 10.9, 12.9 secondo UNI 3740 parte III ed acciaio inox.



VTBEI ISO 7380

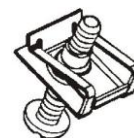
viti testa bombata es. incassato



Filettatura metrica a passo grosso

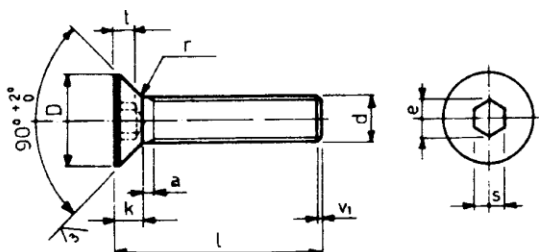
Filettatura d	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Passo filetto	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75
D	5,5	7,5	9,5	10,5	14	18	21
k	1,6	2,1	2,7	3,2	4,3	5,3	6,4
s	2	2,5	3	4	5	6	8
Lunghezza = L	Massa per 1000 pezzi = kg.						
6	0,52						
8	0,6	1,29					
10	0,7	1,54	2,6	3,6	6,3		
12	0,8	1,78	2,8	3,9	7		
16	0,97	2	3,2	4,5	8	12,9	
18			3,5	5,2	8,6	14,1	
20			3,6	5,4	9,6	15,2	29,7
22			3,9	5,8	10,4	16,3	31
25			4,2	6,2	11,2	17,4	33,2
30			4,8	7,1	12,7	19,7	36,7
35					14,3	21,9	40,2
40					15,8	24,2	43,7
50							50,7

Materiale: acciaio per classi 8.8, 10.9



VTSPEI DIN 7991 UNI 5933

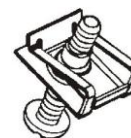
Viti testa svasata es. incassato



Filettatura metrica a passo grosso

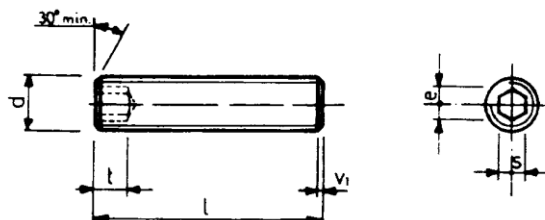
Filettatura	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
a max. corta	1	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	4	5	5
D h13	6	8	10	12	16	20	24	27	30	33	36
k h13	1,7	2,3	2,8	3,3	4,4	5,5	6,5	7	7,5	8	8,5
s norm. toll.	2	2,5	3	4	5	6	8	10	10	12	12
e ≈	2,3	2,9	3,5	4,7	5,8	7	9,4	11,7	11,7	13,9	13,9
t max.	1,3	2	2,4	2,8	3,8	4,8	5	5,3	5,8	6	6,5
r min.	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8
Lunghezza <i>l</i> js 15	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.										
6	0,37										
8	0,46										
10	0,55	1,07	1,73	2,56	5,16						
12	0,63	1,25	1,97	2,91	5,78						
14	0,72	1,42	2,22	3,25	6,40	11,0					
16	0,80	1,59	2,46	3,60	7,02	12,0					
18	0,89	1,76	2,70	3,95	7,64	12,9					
20	0,98	1,93	2,94	4,30	8,26	13,9	19,9	27,7			
25	1,21	2,36	3,54	5,17	9,81	16,4	23,5	32,6			
30	1,44	2,79	4,15	6,04	11,4	18,9	27,1	37,6	50,9	62,9	
35		3,22	4,75	6,91	12,9	21,4	30,7	42,5	57,5	71,1	89,4
40		3,65	5,35	7,78	14,5	23,9	34,3	47,4	64,1	79,3	99,7
45		4,07	5,95	8,65	16,1	26,3	37,9	52,3	70,7	87,5	110
50		4,48	6,55	9,52	17,7	28,8	41,5	57,3	77,3	95,7	120
55				10,39	19,3	31,3	45,1	62,2	84,0	104	131
60				11,26	20,9	33,8	48,7	67,1	90,6	112	141
(65)					22,5	36,3	52,3	72,0	97,2	120	151
70					24,1	38,8	55,9	76,9	103,9	128	162
(75)							59,5	81,8	110,6	136	172
80							63,1	86,7	117,2	144	182
(85)									123,9	152	192
90									130,5	160	202

Materiale: acciaio per classe 10.9 secondo UNI 3740 parte III.



Grani punta piana

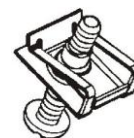
DIN 913
UNI 5923



Filettatura metrica passo grosso

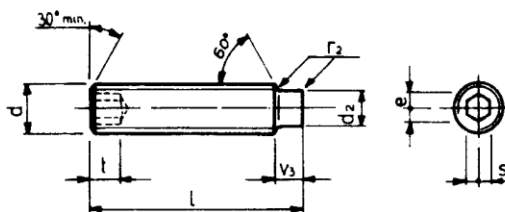
Filettatura	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
s nom.	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	8	10	12	12
tol.													
e ≈	1,75	2,3	2,9	3,6	4,7	5,9	7	7	9,4	9,4	11,7	14	14
t js 14	2,5	3	3,5	4	5	6	8	8	10	10	12	15	15
Lunghezza l js 15	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.												
6	0,22	0,38	0,56										
8	0,30	0,53	0,80	1,06	1,80								
10	0,38	0,68	1,04	1,40	2,45	3,63							
12	0,46	0,83	1,28	1,74	3,10	4,63	6,15						
14	0,54	0,98	1,52	2,08	3,75	5,63	7,6	11,3					
16	0,62	1,13	1,76	2,42	4,40	6,63	9,0	13,3	15,5				
18	0,70	1,28	2,00	2,76	5,05	7,63	10,4	15,3	18,1	23,8			
20	0,78	1,43	2,24	3,10	5,70	8,63	11,8	17,3	20,7	27,0	31,5		
22	0,86	1,58	2,48	3,44	6,35	9,63	13,2	19,3	23,3	30,2	35,7		
25	0,98	1,81	2,84	3,95	7,40	11,1	15,3	22,3	27,2	35,2	42,0	45,0	56,5
28	1,10	2,04	3,20	4,46	8,40	12,6	17,5	25,3	31,1	40,2	48,3	52,5	65,5
30	1,18	2,19	3,44	4,80	9,00	13,6	18,9	27,3	33,7	43,4	52,5	57,5	71,5
35		2,57	4,04	5,65	10,6	16,1	22,5	32,3	40,2	51,5	63,0	70,0	87,0
40		2,95	4,64	6,50	12,2	18,6	26,1	37,3	46,7	59,6	73,5	83,0	102
45			5,24	7,35	13,8	21,1	29,7	42,3	53,2	67,8	84,0	96,0	117
50			5,84	8,20	15,4	23,6	33,3	47,3	59,7	75,9	94,5	109	132
(55)					17,0	26,1	36,9	52,3	66,2	84,0	105	121	147
60					18,6	28,6	40,5	57,3	72,7	92,0	115	134	162
(65)					20,2	31,1	44,1	62,3	79,2	100	126	147	177
70					21,8	33,6	47,7	67,3	85,7	108	136	160	192
(75)					23,4	36,1	51,3	72,3	92,2	116	147	173	207
80					25,0	38,6	54,9	77,3	98,7	124	158	186	222

Materiale: acciaio per classe 14.9 (45H) per $d \leq 16$, classe 12.9 per $d \geq 18$ secondo UNI 3740 parte III.



Grani punta cilindrica

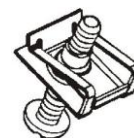
DIN 915
UNI 5925



Filettatura metrica passo grosso

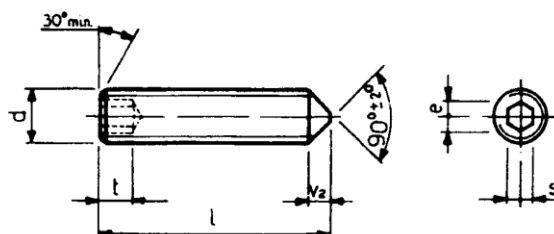
Filettatura	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
s nom.	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	8	10	12	12
toll.													
e =	1,75	2,3	2,9	3,6	4,7	5,9	7	7	9,4	9,4	11,7	14	14
t js 14	2,5	3	3,5	4	5	6	8	8	10	10	12	15	15
d₂ h 13	2	2,5	3,5	4	5,5	7	8,5	10	12	13	15	17	18
Lunghezza l js 15	Massa per 1000 pezzi = kg.												
6	0,18												
8	0,26	0,41	0,68	0,86	1,20								
10	0,34	0,56	0,92	1,20	1,84	2,43							
12	0,42	0,71	1,16	1,54	2,48	3,40	4,15						
14	0,50	0,86	1,40	1,88	3,12	4,40	5,55	8,5					
16	0,58	1,01	1,64	2,22	3,76	5,40	6,95	10,5	12,0				
18	0,66	1,16	1,89	2,56	4,40	6,40	7,40	12,5	14,6	17,4			
20	0,76	1,32	2,15	2,90	5,00	7,40	8,80	14,5	17,2	20,6	22,5		
22	0,85	1,48	2,40	3,24	5,60	8,40	10,2	16,5	19,8	23,8	26,7		
25	0,99	1,70	2,79	3,75	6,60	9,90	12,3	19,5	23,7	29,6	33,0	35	42
28	1,13	1,93	3,18	4,26	7,60	11,4	14,4	22,5	27,6	33,4	39,3	43	51
30	1,22	2,10	3,43	4,60	8,20	12,4	15,9	24,5	30,2	36,6	43,5	48	57
35		2,50	4,07	5,45	9,80	15,0	19,5	29,5	36,7	44,6	54,0	61	72
40		2,90	4,71	6,30	11,40	17,5	23,1	34,5	43,2	53,0	64,5	74	87
45			5,35	7,15	13,00	20,0	26,7	39,5	49,7	61,0	75,0	87	102
50			5,99	8,00	14,60	22,5	30,3	44,5	56,2	69,0	85,5	100	117
(55)					15,20	25,0	33,9	49,5	62,7	77,0	96,0	113	132
60					17,80	27,5	37,5	54,5	69,2	85,0	106	126	147
(65)					20,40	30,0	41,1	59,5	75,7	93,0	117	139	162
70					23,00	32,5	44,7	64,5	82,2	101	127	152	177
(75)					25,60	35,0	48,1	69,5	88,7	109	138	165	192
80					28,20	37,5	51,7	74,5	95,2	117	148	178	207

Materiale: acciaio per classe 14.9 (45H) per $d \leq 16$, classe 12.9 per $d \geq 18$ secondo UNI 3740 parte III.



Grani punta conica

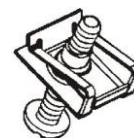
DIN 914
UNI 5927



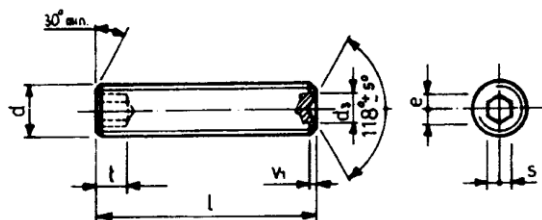
Filettatura metrica passo grosso

Filettatura	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
s nom.	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	8	10	12	12
tol.													
e ≈	1,75	2,3	2,9	3,6	4,7	5,9	7	7	9,4	9,4	11,7	14	14
t js 14	2,5	3	3,5	4	5	6	8	8	10	10	12	15	15
Lunghezza l js 15	Massa per 1000 pezzi = kg.												
6	0,22	0,45											
8	0,29	0,50	0,75	1,00	1,27								
10	0,37	0,65	0,99	1,34	1,90	2,73							
12	0,45	0,80	1,23	1,68	2,50	3,70	4,5						
14	0,53	0,95	1,47	2,02	3,10	4,70	5,9	8,7					
16	0,61	1,10	1,71	2,36	3,70	5,70	7,4	9,7	11,4				
18	0,69	1,25	1,95	2,70	4,30	6,70	8,8	11,7	14,0	17,9			
20	0,77	1,40	2,19	3,04	4,90	7,70	10,2	13,7	16,6	21,1	23,5		
22	0,85	1,55	2,43	3,38	5,50	8,70	11,6	15,7	19,2	24,3	27,7		
25	0,97	1,78	2,79	3,89	6,40	10,2	13,7	18,7	23,1	29,1	34,0	38,0	43
28	1,09	2,01	3,15	4,40	7,30	11,7	15,8	21,7	27,0	33,9	40,3	45,5	52
30	1,17	2,16	3,39	4,74	7,90	12,7	17,2	23,7	29,6	37,1	44,5	50,5	58
35		2,54	3,99	5,59	9,40	15,2	20,7	28,7	36,1	45,0	55,0	63,0	73
40		2,92	4,59	6,44	10,9	17,7	24,2	33,7	42,6	53,0	65,5	76,0	88
45			5,19	7,29	12,4	20,2	27,7	38,7	49,1	61,0	76,0	89,0	103
50			5,79	8,14	13,9	22,7	31,2	43,7	55,6	69,0	86,5	101	118
(55)					15,4	25,2	34,7	48,7	62,1	77,0	97,0	114	133
60					16,9	27,7	38,2	53,7	68,6	85,0	107,5	127	148
(65)					18,4	30,2	41,7	58,7	75,1	93,0	118	140	163
70					19,9	32,7	45,2	63,7	81,6	101	128	153	178
(75)					21,4	35,2	48,7	68,7	88,1	109	139	166	193
80					22,9	37,7	52,2	73,7	94,6	117	150	179	208

Materiale: acciaio per classe 14.9 (45H) per $d \leq 16$, classe 12.9 per $d \geq 18$ secondo UNI 3740 parte III.



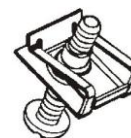
**Grani punta
coppa**
DIN 916
UNI 5929



Filettatura metrica passo grosso

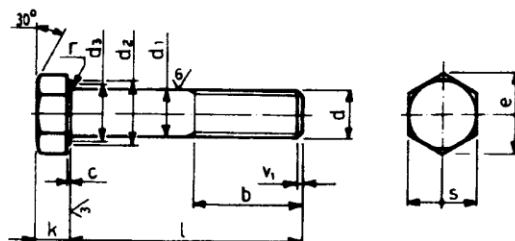
Filettatura	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
s nom.	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	8	10	12	12
toll.													
e ≈	1,75	2,3	2,9	3,6	4,7	5,9	7	7	9,4	9,4	11,7	14	14
t js 14	2,5	3	3,5	4	5	6	8	8	10	10	12	15	15
d h 13	1,4	2	2,5	3	5	6	7	8	10	11	13	15	16
Lunghezza l js 15	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.												
6	0,22	0,40											
8	0,29	0,51	0,76	1,03	1,37								
10	0,37	0,66	1,00	1,37	2,00	3,23							
12	0,45	0,81	1,24	1,71	2,60	4,20	6,0						
14	0,53	0,96	1,48	2,05	3,20	5,20	7,4	10,3					
16	0,61	1,11	1,72	2,39	3,80	6,20	8,9	12,3	14,0				
18	0,69	1,26	1,96	2,74	4,40	7,20	10,3	14,3	16,6	22,8			
20	0,77	1,41	2,20	3,08	5,00	8,20	11,7	16,3	19,2	26,0	30,5		
22	0,85	1,56	2,44	3,42	5,60	9,20	13,1	18,3	21,8	29,2	34,7		
25	0,97	1,79	2,80	3,93	6,60	10,7	15,2	21,3	25,7	34,0	41,0	41,5	53,5
28	1,09	2,02	3,16	4,44	7,60	12,2	17,3	24,3	29,6	38,8	47,3	48,5	62,5
30	1,17	2,17	3,40	4,78	8,40	13,2	18,7	26,3	32,2	42,0	51,5	53,5	68,5
35		2,55	4,00	5,63	9,90	15,7	22,2	31,3	38,7	50,0	62,0	66,0	84,0
40		2,93	4,60	6,48	11,4	18,2	25,7	36,3	45,2	58,0	72,5	79,0	99,0
45			5,20	7,33	12,9	20,7	29,2	41,3	51,7	66,0	83,0	92,0	114
50			5,80	8,18	14,4	23,2	32,7	46,3	58,2	74,0	93,5	104	129
(55)					15,9	25,7	36,2	51,3	64,7	82,0	104	117	144
60					17,4	28,2	39,7	56,3	71,2	90,0	114	130	159
(65)					18,9	30,7	43,2	61,3	77,7	98,0	125	143	174
70					20,4	33,2	46,7	66,3	84,2	106	135	156	189
(75)					21,9	35,7	50,2	71,3	90,7	114	146	169	204
80					23,4	38,2	53,7	76,3	97,2	122	157	182	219

Materiale: acciaio per classe 14.9 (45H) per $d \leq 16$, classe 12.9 per $d \geq 18$ secondo UNI 3740 parte III.



Viti TE metà filetto

DIN 931
UNI 5737



Filettatura metrica passo grosso

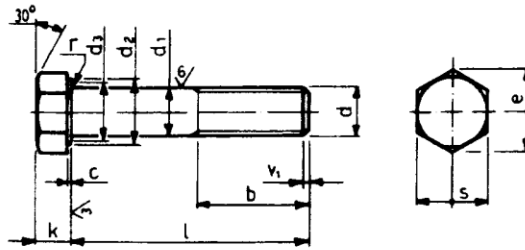
Filettatura D 6g	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	
d₂ h12	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	
b ^{+2p} / ₀	<i>l</i> ≤ 125	14	16	18	20	22	26	30	34	38	42	46	50	60	
	125 < <i>l</i> ≤ 200	-	-	24	26	28	32	36	40	44	48	52	56	66	
	<i>l</i> > 200	-	-	-	-	41	45	49	53	57	61	65	69	79	
s	nom.	7	8	10	11	13	17	19	22	24	27	30	32	36	41
	toll.	h12			h13						h14				
e min.	7,74	8,87	11,05	12,12	14,38	18,90	21,10	24,29	26,75	30,14	33,53	35,72	39,98	45,63	
k js 14	2,8	3,5	4	5	5,5	7	8	9	10	12	13	14	15	17	
c ≈	0,1	0,2	0,3	0,3	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5	
d₂ h 13	6,4	7,4	9,3	10,2	12,2	16,2	18,0	21,0	23,0	26,0	29,0	30,8	34,6	39,6	
d₃ max.	4,7	5,7	6,8	7,8	9,2	11,2	14,2	16,2	18,2	20,2	22,4	24,4	26,4	30,4	
r min.	0,2	0,2	0,25	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1	
Lunghezza <i>l</i> js 15	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.														
20	2,52	3,97													
22	2,71	4,28													
25	3,00	4,73	7,19												
28	3,29	5,18	7,84	11,1											
30	3,48	5,48	8,27	11,7	15,9										
35	3,97	6,24	9,36	13,2	17,9	31,3									
40	4,45	6,99	10,4	14,7	19,8	34,3	48,7								
45	4,93	7,75	11,5	16,2	21,7	37,3	53,0	74,2							
50	5,42	8,50	12,6	17,6	23,7	40,4	57,4	80,1	105						
55	5,90	9,26	13,7	19,1	25,6	43,4	61,7	86,0	113	150					
60	6,38	10,0	14,8	20,6	27,5	46,4	66,1	92,0	121	160	203				
65	6,87	10,8	15,9	22,1	29,5	49,4	70,4	97,9	129	169	216	262			
70	7,35	11,5	17,0	23,6	31,4	52,4	74,8	104	136	179	228	277	340		
75		12,3	18,1	25,0	33,3	55,5	79,1	110	144	189	240	292	358	480	
80		13,0	19,1	26,5	35,3	58,5	83,5	116	152	199	252	306	375	502	
85			20,2	28,0	37,2	61,5	87,8	122	160	209	264	321	392	524	
90			21,3	29,5	39,1	64,5	92,2	127	167	218	276	336	410	546	
(95)			22,4	31,0	41,1	67,6	96,5	133	175	228	288	350	427	568	
100			23,5	32,5	43,0	70,6	101	139	183	238	300	365	445	590	
(105)			24,6	34,0	44,9	73,6	105	145	190	248	312	379	462	612	
110			25,7	35,5	46,9	76,6	110	151	198	258	324	394	479	634	
(115)			26,8	37,0	48,9	79,6	114	157	206	267	336	409	497	656	

Materiale: acciaio per classi 8.8, 10.9 secondo UNI 3740 parte III ed acciaio inox.



Viti TE metà filetto

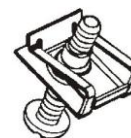
DIN 931
UNI 5737



Filettatura metrica passo grosso

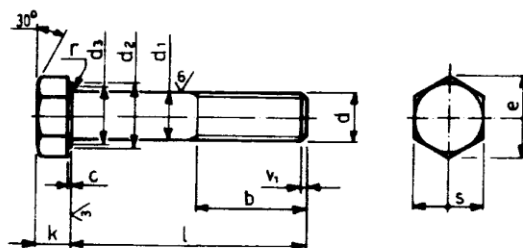
Filettatura d 6g	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27
d₁ h12	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27
b °														
l ≤ 125	14	16	18	20	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60
125 < l ≤ 200	-	-	24	26	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66
l > 200	-	-	-	-	41	45	49	53	57	61	65	69	73	79
s nom.	7	8	10	11	13	17	19	22	24	27	30	32	36	41
tol.	h12			h13						h14				
e min.	7,74	8,87	11,05	12,12	14,38	18,90	21,10	24,29	26,75	30,14	33,53	35,72	39,98	45,63
k js 14	2,8	3,5	4	5	5,5	7	8	9	10	12	13	14	15	17
c ≈	0,1	0,2	0,3	0,3	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
d₂ h 13	6,4	7,4	9,3	10,2	12,2	16,2	18,0	21,0	23,0	26,0	29,0	30,8	34,6	39,6
d₃ max.	4,7	5,7	6,8	7,8	9,2	11,2	14,2	16,2	18,2	20,2	22,4	24,4	26,4	30,4
r min.	0,2	0,2	0,25	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1
Lunghezza l js 15	Massa per 1000 pezzi = kg.													
120			27,9	38,5	50,8	82,7	118	163	214	277	348	423	514	678
(125)			29,0	40,0	52,8	85,7	123	169	221	287	361	438	532	700
130			30,1	41,5	54,7	88,0	126	174	228	295	370	450	546	718
(135)			31,2	43,0	55,7	91,0	130	179	235	304	382	464	563	740
140			32,3	44,5	56,6	94,1	135	185	243	314	395	479	581	762
(145)			33,4	46,0	57,6	97,1	139	191	251	324	407	494	598	785
150			34,5	47,5	58,6	100	143	197	259	334	419	509	615	807
160					60,6	106	152	209	274	353	443	538	650	851
170					62,6	112	161	221	290	373	467	567	685	895
180					64,6	118	170	233	305	393	491	596	720	939
190					66,6	124	179	245	321	412	515	626	755	983
200					68,6	130	188	257	336	432	540	655	789	1030
210					70,6	136	197	269	350	450	562	682	821	1070
220					72,6	142	206	281	364	467	583	708	852	1110
230					74,6	148	215	293	378	485	607	738	887	1155
240					76,6	154	224	305	392	502	631	768	922	1200
250					78,6	160	233	317	406	520	655	798	957	1245
260					80,6	166	242	329	420	537	679	828	992	1290
270					82,6	172	251	341	434	555	703	858	1027	1335
280					84,6	178	260	353	448	572	727	888	1062	1380
290					86,6	184	269	365	462	590	751	918	1097	1425
300					88,6	190	278	377	476	607	775	948	1132	1470

Materiale: acciaio per classi 8.8, 10.9 secondo UNI 3740 parte III ed acciaio inox.



Viti TE metà filetto

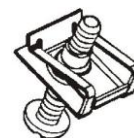
DIN 960
UNI 5738



Filettatura metrica passo fine

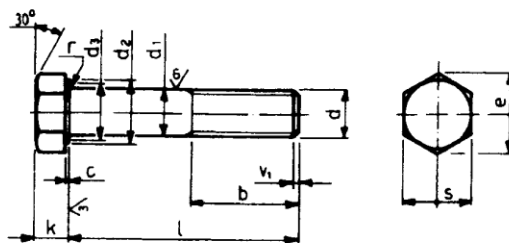
Filettatura d 6g	M8x1	M10x1,25	M12x1,25	M14x1,5	M16x1,5	M18x1,5	M20x1,5	M22x1,5	M24x2	M27x2
d₁ h12	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27
b ^{+2p}	<i>l</i> ≤ 125	22	26	30	34	38	42	46	50	54
	125 < <i>l</i> ≤ 200	28	32	36	40	44	48	52	56	60
	<i>l</i> > 200	41	45	49	53	57	61	65	69	73
s	nom.	13	17	19	22	24	27	30	32	36
	toll.	h13							h14	
e min.	14,38	18,90	21,10	24,29	26,75	30,14	33,53	35,72	39,98	45,63
k js 14	5,5	7	8	9	10	12	13	14	15	17
c ≈	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
d₂ h 13	12,2	16,2	18,0	21,0	23,0	26,0	29,0	30,8	34,6	39,6
d₃ max.	9,2	11,2	14,2	16,2	18,2	20,2	22,4	24,4	26,4	30,4
r min.	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1
Lunghezza <i>l</i> js 15	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.									
30	16,3									
(32)	17,0									
35	18,2	31,8								
(38)	19,3	33,6								
40	20,1	34,8	50,1							
45	22,1	37,8	54,4	76,0						
50	24,0	40,9	58,8	81,9	108					
55	25,9	43,9	63,1	87,9	115	156				
60	27,9	46,9	67,5	93,8	123	165	211			
65	29,8	49,9	71,8	99,7	131	175	223	271		
70	31,7	52,9	76,2	106	139	185	235	286	350	
75	33,7	56,0	80,5	112	146	195	247	300	368	492
80	35,6	59,0	84,9	117	154	205	259	315	385	514
85	37,5	62,0	89,2	123	162	214	271	329	402	536
90	39,5	65,0	93,6	129	170	224	283	344	420	558
(95)	41,4	68,0	97,9	135	177	234	295	359	437	580
100	43,3	71,1	102	141	185	244	307	373	455	602
(105)	45,3	74,1	107	147	193	254	319	388	472	624
110	47,2	77,1	111	153	201	263	331	403	489	647
(115)	49,2	80,1	115	159	208	273	344	417	507	669
120	51,1	83,1	120	165	216	283	356	432	524	691

Materiale: acciaio per classi 8.8, 10.9 secondo UNI 3740 parte III ed acciaio inox.



Viti TE metà filetto

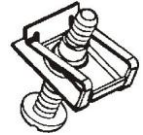
DIN 960
UNI 5738



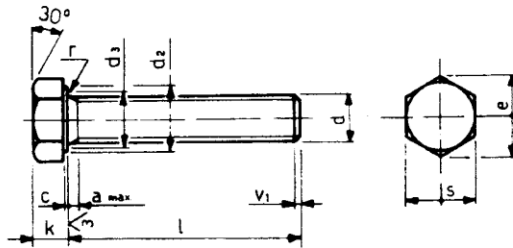
Filettatura metrica passo fine

Filettatura d 6g	M8x1	M10x1,25	M12x1,25	M14x1,5	M16x1,5	M18x1,5	M20x1,5	M22x1,5	M24x2	M27x2
d₁ h12	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27
b ^{±0,2}	<i>l</i> ≤ 125	22	26	30	34	38	42	46	50	60
	125 < <i>l</i> ≤ 200	28	32	36	40	44	48	52	56	66
	<i>l</i> > 200	41	45	49	53	57	61	65	69	79
s	nom.	13	17	19	22	24	30	32	36	41
	toll.	h13					h14			
e min.	14,38	18,9	21,1	24,29	26,75	30,14	33,53	35,72	39,98	45,63
k js 14	5,5	7	8	9	10	12	13	14	15	17
c ≈	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
d₂ h 13	12,2	16,2	18,0	21,0	23,0	26,0	29,0	30,8	34,6	39,6
d₃ max.	9,2	11,2	14,2	16,2	18,2	20,2	22,4	24,4	26,4	30,4
r min.	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1
Lunghezza <i>l</i> js 15	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.									
(125)		86,2	124	171	224	293	368	446	542	713
130		88,6	128	176	230	301	378	460	557	732
(135)		91,7	132	182	238	311	391	475	575	754
140		94,7	136	188	246	321	403	489	592	776
(145)		97,9	141	194	254	331	415	504	609	798
150		101	145	199	261	340	427	518	626	820
160		107	154	211	277	360	451	547	661	864
170			162	223	292	380	475	576	696	908
180			171	235	308	399	499	606	731	952
190					323	419	523	635	766	996
200					339	438	548	664	800	1040
210					353	452	571	692	833	1080
220					367	475	593	719	865	1120
230					381	494	616	747	898	1160
240					395	513	639	775	931	1200
250					409	532	662	803	964	1240
260					423	551	695	831	997	1280
270					437	570	718	859	1030	1320
280					451	589	741	887	1063	1360
290					465	608	764	915	1096	1400
300					479	627	787	943	1129	1440

Materiale: acciaio per classi 8.8, 10.9 secondo UNI 3740 parte III ed acciaio inox.



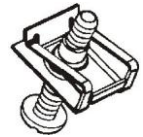
Vite TE tutto filetto
DIN 933
UNI 5739



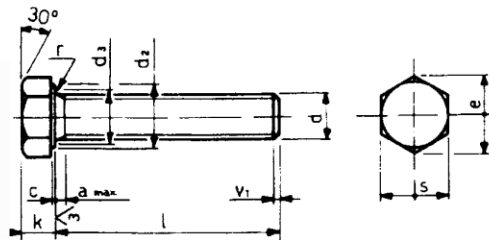
Filettatura metrica passo grosso

Filettatura d 6g	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	
a max. corta	1,4	1,6	2	2	2,5	3	3,5	4	4	5	5	5	6	6	
normale	1,8	2	2,5	2,5	3,1	3,8	4,4	5	5	6,2	6,2	6,2	7,5	7,5	
s nom.	7	8	10	11	13	17	19	22	24	27	30	32	36	41	
toll.	h12			h13						h14					
e min.	7,74	8,87	11,05	12,12	14,38	18,90	21,10	24,29	26,75	30,14	33,53	35,72	39,98	45,63	
k js 14	2,8	3,5	4	5	5,5	7	8	9	10	12	13	14	15	17	
c ≈	0,1	0,2	0,3	0,3	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5	
d2 h 13	6,4	7,4	9,3	10,2	12,2	16,2	18,0	21,0	23,0	26,0	29,0	30,8	34,6	39,6	
d3 max.	4,7	5,7	6,8	7,8	9,2	11,2	14,2	16,2	18,2	20,2	22,4	24,4	26,4	30,4	
r min.	0,2	0,2	0,25	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1	
Lunghezza l js 15	Massa per 1000 pezzi = kg.														
10	1,66	2,67	4,17	6,52	8,83	17,6	24,9	36,9							
12	1,82	2,91	4,51	7,02	9,50	18,6	26,4	38,9	51,3						
14	1,92	3,15	4,85	7,52	10,2	19,6	27,8	40,9	54,0						
16	2,12	3,39	5,19	8,02	10,8	20,6	29,3	42,9	56,7	80,1	106	130	170	242	
18	2,28	3,63	5,53	8,63	11,5	21,6	30,8	44,9	59,3	84,2	110	135	176	250	
20	2,44	3,87	5,87	9,03	12,2	22,6	32,3	46,9	62,0	87,5	114	141	182	257	
22	2,58	4,11	6,21	9,54	12,8	23,6	33,7	48,9	64,7	90,8	119	146	188	265	
25	2,82	4,46	6,72	10,3	13,8	25,1	36,0	51,8	68,7	95,7	125	153	197	276	
30	3,21	5,06	7,58	11,5	15,5	27,6	39,6	56,8	75,3	104	135	166	212	296	
35	3,59	5,66	8,44	13,2	17,0	30,1	43,3	61,8	82,0	112	146	179	227	315	
40	3,98	6,14	9,46	14,5	18,8	32,6	47,0	66,8	88,7	120	156	191	242	334	
45	4,36	6,74	10,3	15,7	20,5	35,1	50,7	71,8	95,3	129	166	204	257	353	
50	4,74	7,35	11,2	16,9	22,1	37,6	54,4	76,7	102	137	177	217	271	372	
55	5,14	7,95	12,0	18,1	23,8	40,1	58,1	81,7	109	145	187	230	286	391	
60	5,53	8,55	12,4	19,3	25,5	42,6	61,8	86,7	115	153	198	242	301	410	
65	5,92	9,15	13,7	20,6	27,1	45,1	65,4	91,7	122	162	208	255	316	429	
70	6,32	9,76	14,6	21,8	28,6	47,6	69,1	96,7	129	170	218	268	331	448	
75		10,4	15,5	23,1	30,4	50,1	72,8	102	135	178	229	281	346	467	
80		11,1	16,4	24,2	32,0	52,6	76,5	107	142	186	239	293	361	486	
(85)			17,3	25,6	33,7	55,1	80,2	112	149	194	250	306	376	505	
90			18,2	26,8	35,2	57,6	83,9	117	155	203	260	319	391	524	
(95)				28,0	37,0	60,1	87,5	122	162	211	270	332	406	543	
100				29,3	38,5	62,6	91,2	127	169	219	281	344	421	562	

Materiale: acciaio per classi 4.8 da Ø 4 a Ø 12; 8.8, 10.9 secondo UNI 3740 parte III ed acciaio inox - ottone.



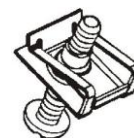
Vite TE tutto filetto
DIN 961
UNI 5740



Filettatura metrica passo fine

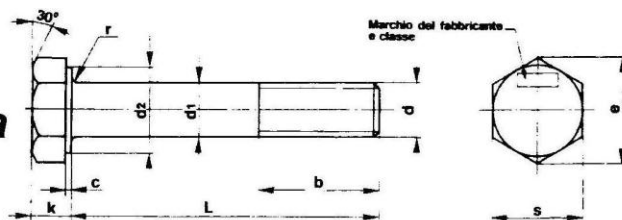
Filettatura d 6g	M8x1	M10x1,25	M12x1,25	M14x1,5	M16x1,5	M18x1,5	M20x1,5	M22x1,5	M24x2	M27x2
a max. corta	2	2,5	2,5	3	3	3	3	3	4	4
normale	2,5	3,1	3,1	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	5	5
s nom.	13	17	19	22	24	27	30	32	36	41
coll.	h13								h14	
e min.	14,38	18,90	21,10	24,29	26,75	30,14	33,53	35,72	39,98	45,63
k js 14	5,5	7	8	9	10	12	13	14	15	17
c ≈	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
d2 h 13	12,2	16,2	18,0	21,0	23,0	26,0	29,0	30,8	34,6	39,6
d3 max.	9,2	11,2	14,2	16,2	18,2	20,2	22,4	24,4	26,4	30,4
r min.	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1
Lunghezza l js 15	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.									
10	8,89	17,6	25,2	37,0						
12	9,55	18,7	26,8	39,1	51,6	74,7	98,5	120	158	
14	10,2	19,7	28,3	41,2	54,3	78,2	103	126	164	
16	10,9	20,7	29,8	43,3	57,1	81,8	107	131	171	243
18	11,5	21,8	31,4	45,4	59,9	85,3	112	137	177	251
20	12,2	22,8	32,9	47,4	62,6	88,9	116	142	183	259
22	12,9	23,8	34,5	49,5	65,4	92,4	121	148	190	267
25	13,8	25,4	36,8	52,7	69,5	97,7	127	156	199	279
30	15,5	27,9	40,6	57,9	76,4	107	139	169	215	299
35	17,1	30,5	44,4	63,1	83,3	115	150	183	231	319
40	18,8	33,1	48,3	68,4	90,2	124	161	196	246	339
45	20,5	35,7	52,1	73,6	97,2	133	172	210	262	359
50	22,1	38,3	56,0	78,8	104	142	183	223	278	380
55	23,8	40,8	59,8	84,0	111	151	194	237	294	400
60	25,4	43,4	63,6	89,2	118	160	206	250	309	420
65	27,1	46,0	67,5	94,5	125	168	217	264	325	440
70	28,7	48,6	71,3	99,7	132	177	228	277	341	460
75	30,4	51,1	75,2	105	139	186	239	291	357	480
80	32,0	53,7	79,0	110	145	195	250	304	372	500
(85)	33,7	56,3	82,8	115	152	204	261	318	388	520
90	35,3	58,9	86,7	121	159	213	272	331	404	540
(95)	37,0	61,4	90,5	126	166	222	283	345	420	560
100	38,6	64,0	94,4	131	173	230	295	359	436	580

Materiale: acciaio per classi 8.8, 10.9 secondo UNI 3740 parte III ed acciaio inox.



Viti TE larga per carpenteria

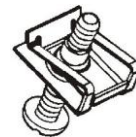
DIN 6914
UNI 5712



Filettatura metrica passo grosso

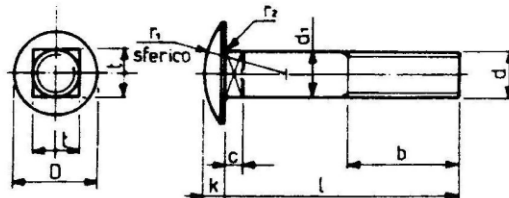
Filettatura	d	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27
Passo filetto		17,5	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3
d ₁		12	14	16	18	20	22	24	27
b	min.	21	23	26	28	31	32	34	37
	max.	23	25	28	30	33	34	37	39
s		22	24	27	30	32	36	41	46
e	min.	23,91	26,17	29,56	32,95	35,03	39,55	45,2	50,85
k		8	9	10	12	13	14	15	17
c		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
d ₂	min.	20,4	22,4	25,4	28,4	30	33,8	38,8	43,8
r	nom.	1,2	1,2	1,2	1,2	1,5	1,5	1,5	2
	toll.		+0,4 0			+0,5 0			
Lunghezza = L		Massa per 1000 pezzi ≈ kg.							
30		42							
35		52	70						
40		56	76	105	137				
45		59	81	113	150	180			
50		64	87	121	160	194	249		
55		68	93	129	170	207	264		
60		72	99	137	180	219	279	353	
65		77	105	145	190	232	294	371	
70		81	111	153	200	244	309	389	519
75				157	210	257	324	407	542
80				165	220	269	339	425	564
85				173	230	282	354	443	587
90				181	240	288	363	449	609
95				189	250	301	378	467	632
100				197	260	313	393	485	645
105				205	270	326	408	503	666
110				213	280	338	423	521	687
115				221	290	351	438	539	708
120				229	300	363	453	557	729
125				237	310	376	468	575	750
130				245	320	388	483	593	771
135								611	792
140								629	813
145								647	834
150								665	855
155									876
160									897

Materiale: acciaio per classi 10.9 secondo UNI 3740 parte III.



Viti TTQST

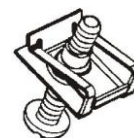
DIN 603
UNI 5731



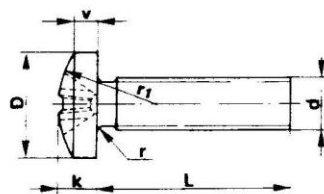
Filettatura metrica passo grosso

Filettatura D 6g	M5	M6	M8	M10	M12	M14
d ₁ js 15	5	6	8	10	12	14
b ^{+2p} / ₀	<i>l</i> ≤ 125	16	18	22	26	30
	125 < <i>l</i> ≤ 200	22	24	28	32	36
D js 16	13	15,5	20	25	30	35
r ₁	11	13	16	20	24	28
k js 16	2,5	3	4	5	6	7
c js 16	3	4	5	6	8	9
r ₂	0,5	0,5	0,5	0,5	1	1
t js 15	5	6	8	10	12	14
Lunghezza <i>l</i> js 17	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.					
20	4,15	6,23	11,6			
25	4,91	7,33	13,7	25,2		
30	5,66	8,43	15,8	28,2	41,9	
35	6,42	9,53	17,9	31,2	46,2	
40	7,17	10,6	19,8	34,2	50,5	72,4
45	7,93	11,7	21,7	37,2	54,8	78,5
50	8,69	12,8	23,7	40,3	59,2	84,6
55	9,49	13,9	25,6	43,3	63,5	90,7
60	10,2	15,0	27,5	46,3	67,9	96,8
65	11,0	16,1	29,5	49,3	72,2	103
70	11,7	17,2	31,4	52,3	76,6	109
75	12,5	18,2	33,3	55,4	80,9	115
80	13,2	19,2	35,3	58,4	84,9	121
90		21,4	39,1	64,4	94	132
100		23,6	42,9	70,5	103	144
110		25,8	46,9	76,5	112	156
120		28,0	50,7	82,6	120	168
130		30,2	54,5	88,6	128	179
140		32,4	58,3	94,8	137	190
150			62,1	100	145	202
160			65,9	106	154	214
170			69,7	112	163	226
180			73,5	118	172	238
190			77,3	124	180	250
200			81,1	130	189	262

Materiale: acciaio per classi 4.8, 8.8 secondo UNI 3740 parte III.

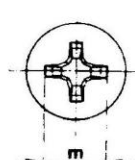
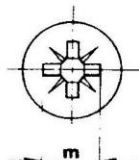


Viti TC Cross DIN 7985 UNI 7687



Impronta Pz

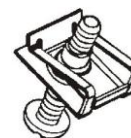
Impronta Ph



Filettatura metrica passo grosso

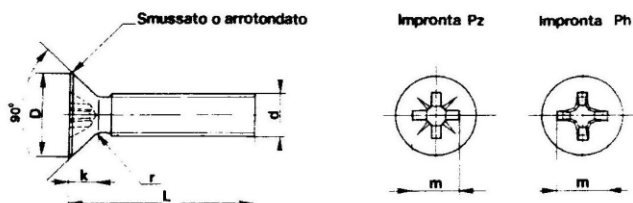
Filettatura	d	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Passo filetto		0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5
D	min.	3,82	4,82	5,82	7,78	9,78	11,73	15,73	19,67
	max.	4	5	6	8	10	12	16	20
k	min.	1,48	1,88	2,28	2,95	3,65	4,45	5,85	7,32
	max.	1,72	2,12	2,52	3,25	3,95	4,75	6,15	7,68
r	min.	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1
r₁		4	5	6	8	10	12	16	20
v		1,1	1,3	1,6	2	2,5	3	3,7	4,8
Impronta	Grandezza	1	1	1	2	2	3	4	4
Pz	m	2,11	2,9	3,15	4,29	4,7	6,73	8,46	10
	UNI 7596								
Profondità	min.	1,17	1,53	1,81	1,88	2,28	3,02	3,71	5,23
	max.	1,42	1,78	2,06	2,34	2,74	3,48	4,17	5,69
Impronta	Grandezza	1	1	1	2	2	3	4	4
Ph	m	2,5	2,7	3,1	4,6	5,3	6,8	9	10,2
	UNI 6957								
Profondità	min.	1,1	1,3	1,7	2,04	2,77	3,05	4,18	5,38
	max.	1,4	1,6	2	2,54	3,27	3,53	4,88	5,88
Lunghezza = L		Massa per 1000 pezzi ≈ kg.							
3		0,14	0,34						
4		0,15	0,37	0,62					
5		0,17	0,4	0,67	1,4				
6		0,19	0,43	0,71	1,48	2,66			
8		0,23	0,49	0,8	1,63	2,91			
10		0,27	0,55	0,88	1,79	3,16	4,14	10,9	
12		0,3	0,61	0,95	1,94	3,41	4,49	11,5	21,2
14		0,34	0,67	1,03	2,1	3,66	4,84	12,2	22,2
16		0,38	0,73	1,11	2,25	3,91	5,29	12,8	23,2
20			0,85	1,27	2,56	4,41	6	14,2	25,2
25			1	1,47	2,94	5,03	6,87	15,8	27,7
30			1,18	1,71	3,44	5,7	7,75	17,5	30,2
35					3,94	6,5	8,6	19,1	32,7
40					4,44	7,3	9,5	20,7	35,2
45						8	10,4	22,3	37,7
50						8,7	11,3	23,9	41,2

Materiale: acciaio per classe 4.8 acciaio, ottone, inox A2 - A4.



Viti TPS Cross

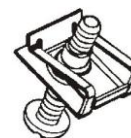
DIN 965
UNI 7688



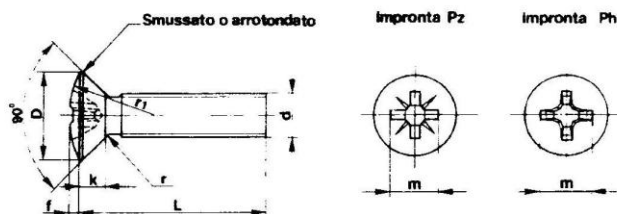
Filettatura metrica passo grosso

Filettatura	d	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	
Passo filetto		0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	
D	min.	4,4	5,3	7,14	8,84	10,57	14,07	17,57	
	max.	4,7	5,6	7,5	9,2	11	14,5	18	
k	max.	1,5	1,65	2,2	2,5	3	4	5	
r		0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	
Impronta Pz	Grandezza	1	1	2	2	3	4	4	
	m	2,8	3	4,2	4,4	6,1	8,5	9,4	
UNI 7596	Profondità	min.	1,48	1,76	1,85	2,05	2,46	3,86	4,77
		max.	1,73	2,01	2,31	2,51	2,92	4,38	5,23
Impronta Ph	Grandezza	1	1	2	2	3	4	4	
	m	2,7	2,9	4,4	4,6	6,6	8,7	9,6	
UNI 6957	Profondità	min.	1,25	1,5	1,9	2,1	2,8	3,9	4,8
		max.	1,55	1,8	2,4	2,6	3,3	4,4	5,3
Lunghezza = L		Massa per 1000 pezzi ≈ kg.							
5		0,24	0,33	0,68					
6		0,27	0,38	0,75	1,21				
8		0,33	0,47	0,91	1,45	2,19			
10		0,39	0,55	1,06	1,7	2,54	5,03		
12		0,45	0,64	1,22	1,95	2,89	5,67	9,6	
14		0,51	0,73	1,37	2,19	3,25	6,3	10,6	
16		0,57	0,82	1,53	2,44	3,6	6,94	11,6	
20		0,69	0,99	1,84	2,94	4,31	8,21	13,6	
25		0,84	1,22	2,22	3,55	5,19	9,79	16,1	
30			1,44	2,61	4,16	6,08	11,4	18,6	
35				3	4,65	6,96	13	21,1	
40				3,38	5,4	7,84	14,6	23,6	
45					6,02	8,73	16,2	26,1	
50					6,65	9,61	17,8	28,6	

Materiale: acciaio per classe 4.8 acciaio, ottone. inox A2 - A4.



Viti Svasata con calotta DIN 966 UNI 7689



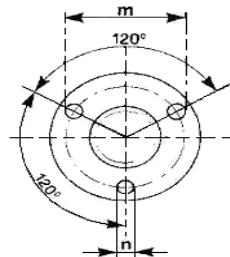
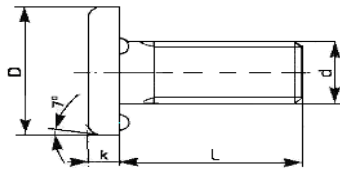
Filettatura metrica passo grosso

Filettatura	d	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	
Passo filetto		0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	
D	min.	4,4	5,3	7,14	8,84	10,57	14,07	17,57	
	max.	4,7	5,6	7,5	9,2	11	14,5	18	
f		0,6	0,75	1	1,25	1,5	2	2,5	
k	max.	1,5	1,65	2,2	2,5	3	4	5	
r		0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	
r ₁		5,4	6	8	9,4	12	15	19	
Impronta	Grandezza	1	1	2	2	3	4	4	
	Pz	m	2,8	3,1	4,6	5,3	7	8,8	9,9
UNI 7596	Profondità	min.	1,5	1,83	2,26	2,89	3,3	4,06	5,28
		max.	1,75	2,08	2,72	3,35	3,76	4,52	5,74
Impronta	Grandezza	1	1	2	2	3	4	4	
	Ph	m	2,7	3,1	4,5	5,3	6,8	9	10
UNI 6957	Profondità	min.	1,3	1,7	2,04	2,77	3,03	4,18	5,38
		max.	1,6	2	2,54	3,27	3,53	4,68	5,88
Lunghezza = L		Massa per 1000 pezzi = kg.							
5		0,27	0,39	0,82					
6		0,3	0,44	0,9	1,49				
8		0,36	0,53	1,06	1,73	2,66			
10		0,42	0,61	1,21	1,98	3,01	6,14		
12		0,48	0,7	1,37	2,23	3,36	6,78	11,7	
14		0,54	0,79	1,52	2,47	3,72	7,41	12,7	
16		0,6	0,88	1,68	2,72	4,07	8,05	13,7	
20		0,72	1,06	1,99	3,22	4,78	9,32	15,7	
25		0,87	1,28	2,37	3,83	5,66	10,9	18,2	
30			1,5	2,76	4,44	6,55	12,5	20,7	
35				3,15	4,93	7,43	14,1	23,7	
40				3,53	5,68	8,31	15,7	25,7	
45					6,3	9,2	17,3	28,2	
50					6,93	10,1	18,9	30,7	

Materiale: acciaio per classe 4.8 acciaio, ottone, inox A2 - A4.



Viti a Saldare Screw to be welded



Vite	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
passo	0.7	0.8	1	1.25	1.25	1.25
D	12	13	14	17	19	21
k	2	2.5	2.5	3.5	3.5	4
n	2.5	2.5	2.5	3	3	3
m	9	9.5	10.5	13	15	16.5
Lunghezza	Massa per 1000 pezzi ≈ Kg					
10	2.5	3.95	4.6	9.92		
12	2.66	3.99	4.9	10.33		
14	2.81	4	5.25	10.74		
16	2.96	4.42	5.6	11.15		
20	3.1	5.2	6.43	11.91	17.61	
25		5.33	7.06	13.86	20.18	
30		5.46	7.96	15.1	22.76	32.25
35			8.97	17.44	25.36	36.12
40			9.68	19.78	27.95	40
45			11.18	22.12	30.54	43.87
50			12.68	24.46	33.13	47.74
55				26.8	35.72	51.63
60				29.14	38.31	55.52
65				31.48	42.07	59.41
70				33.82	46.83	63.3

- Filettatura metrica ISO a passo grosso e fine
- Materiale: classe 4.8/8.8

- ISO M- thread in small and big pitch
- Material: class 4.8/8.8

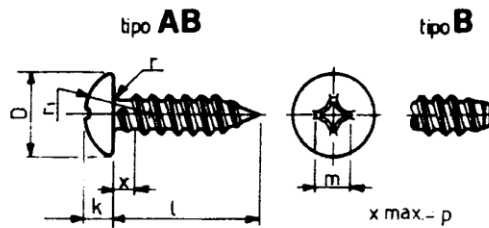
- ISO M- Gewinde im großem und kleinem Gang
- Werkstoff: Klass 4.8/8.8

Produciamo viti a saldare secondo tabelle FIAT GM PSA con Nycote



Viti Autof. Testa Cilindrica Croce

DIN 7981
UNI 6954

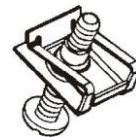


Diametro nominale	2,2	2,9	3,5	3,9	4,2	4,8	5,5	6,3
D	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5
k	max.	1,8	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	4,55
	min.	1,55	1,95	2,35	2,55	2,75	3,25	4,25
r	max.	0,3	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8
r₁	≈	3,4	4,4	5,4	5,8	6,2	7,2	8,2
Impronta (1)	Tipo	1		2			3	
	m	2,6	3	4,2	4,4	4,6	5	6,5
	min.	0,86	1,35	1,4	1,63	1,8	2,26	2,49
	max.	1,32	1,8	2,03	2,26	2,46	2,87	3,15
C₂								
l Lunghezza	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.							
4,5	0,160							
6,5	0,200	0,400						
9,5	0,260	0,510	0,790	1,05	1,22	1,85		
13	0,330	0,630	0,970	1,27	1,46	2,20	3,20	3,90
16	0,390	0,740	1,12	1,46	1,67	2,50	3,60	4,44
19		0,850	1,27	1,65	1,88	2,80	4,00	4,98
22		0,960	1,42	1,84	2,10	3,10	4,38	5,52
25		1,07	1,57	2,03	2,30	3,40	4,76	6,06
32		1,33	1,92	2,47	2,80	4,10	5,67	7,32
38		1,55	2,22	2,85	3,20	4,70	6,45	8,40
45			2,57	3,29	3,70	5,40	7,36	9,66
50			2,82	3,61	4,00	5,90	8,01	10,6
No. ISO	2	4	6	7	8	10	12	14

(1) Impronta

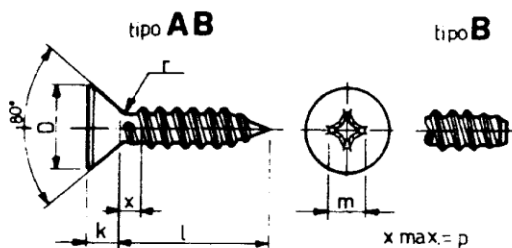
(2) C = profondità di penetrazione del misuratore

Materiale: acciaio C 10 ed acciaio inox.



Viti Autof. Testa Piana Svasata

DIN 7982
UNI 6955

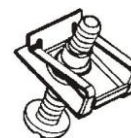


Diametro nominale		2,2	2,9	3,5	3,9	4,2	4,8	5,5	6,3
D		4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4
k		1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8
r		0,8	1,1	1,4	1,5	1,6	1,9	2,1	2,4
Impronta (1) C ₂	Tipo	1		2			3		
	m	2,5	3	4,2	4,6	4,7	5,1	6,8	7,1
	min.	1,02	1,4	1,62	2,03	2,11	2,59	2,95	3,33
	max.	1,32	1,7	2,12	2,53	2,62	3,1	3,53	3,91
l Lunghezza		Massa per 1000 pezzi = kg.							
4,5		0,100							
6,5		0,140	0,280						
9,5		0,200	0,350	0,540	0,66	0,77	1,10		
13		0,270	0,476	0,718	0,88	1,02	1,45	2,11	2,53
16		0,330	0,584	0,871	1,07	1,23	1,75	2,49	3,07
19			0,692	1,02	1,26	1,44	2,05	2,87	3,61
22			0,800	1,17	1,45	1,65	2,35	3,26	4,15
25			1,908	1,32	1,64	1,86	2,65	3,65	4,69
32			1,16	1,67	2,08	2,35	3,35	4,56	5,95
38			1,38	1,97	2,46	2,77	3,95	5,43	7,03
45				2,32	2,90	3,26	4,65	6,34	8,29
50				2,57	3,22	3,61	5,15	7,12	9,37
No. ISO		2	4	6	7	8	10	12	14

(1) Impronta

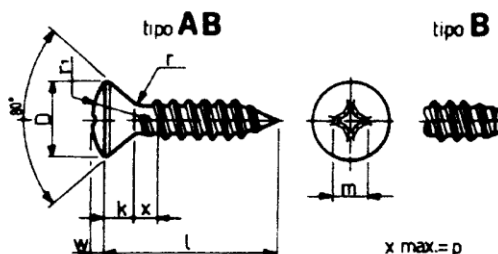
(2) C = profondità di penetrazione del misuratore

Materiale: acciaio C 10 ed acciaio inox.



Viti Autof. Testa Svasata a Calotta

DIN 7983
UNI 6956

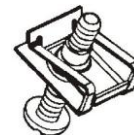


Diametro nominale	2,2	2,9	3,5	3,9	4,2	4,8	5,5	6,3	
D	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4	
w ≈	0,7	0,9	1,2	1,3	1,4	1,5	1,7	2	
k ≈	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	
r max.	0,8	1,1	1,4	1,5	1,6	1,9	2,1	2,4	
r ₁ ≈	3,8	4,6	5,4	6	6,6	8,2	9,4	11,1	
Impronta (1) C ₃	Tipo	1		2			3		
	m	2,8	3,4	4,6	4,7	4,9	5,4	7	7,4
	min.	1,17	1,81	1,89	2,04	2,24	2,7	3,02	3,46
	max.	1,57	2,21	2,39	2,54	2,74	3,2	3,53	3,96
/ Lunghezza	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.								
4,5	0,140								
6,5	0,180	0,332							
9,5	0,240	0,440	0,72	0,89	1,07	1,53			
13	0,310	0,566	0,90	1,11	1,32	1,88	2,64	3,46	
16	0,370	0,674	1,05	1,30	1,53	2,18	3,12	4,00	
19		0,782	1,20	1,49	1,74	2,48	3,50	4,54	
22		0,890	1,35	1,68	1,95	2,78	3,89	5,08	
25		0,998	1,50	1,87	2,16	3,08	4,28	5,62	
32		1,22	1,85	2,31	2,65	3,78	5,19	6,88	
38		1,43	2,15	2,69	3,07	4,38	5,97	7,96	
45			2,50	3,13	3,56	5,08	6,88	9,22	
50			2,75	3,45	3,91	5,58	7,66	10,3	
No. ISO	2	4	6	7	8	10	12	14	

(1) Impronta

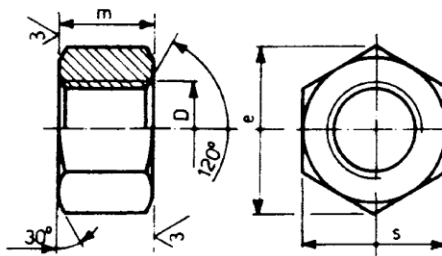
(2) C = profondità di penetrazione del misuratore

Materiale: acciaio C 10 ed acciaio inox.



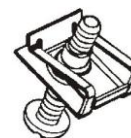
Dado Esag. Alto

UNI 5587



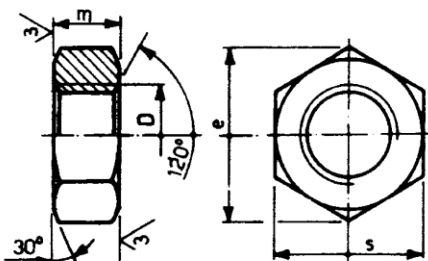
passo grosso	passo fine	passo MB, MC	e min	m h14	s		passo grosso	passo fine	passo MB, MC
					nom.	tol.			
M3	-	-	6,08	3	5,5	h12	0,47	-	-
M4	-	-	7,74	4	7		1,00	-	-
M5	-	-	8,87	5	8		1,52	-	-
M6	-	-	11,05	6	10		2,96	-	-
M7	-	-	12,12	7	11		3,93	-	-
M8	M8 x 1	-	14,38	8	13		6,50	6,39	-
M10	M10x1,25	M10x1	18,90	10	17	h13	14,3	14,2	14
M12	M12x1,25	M12x1,5	21,10	12	19		20,3	19,8	20
M14	M14x1,5	-	24,49	14	22		31,5	30,8	-
M16	M16x1,5	-	26,75	16	24		40,5	39,6	-
M18	M18x1,5	-	30,14	18	27		58,2	55,9	-
M20	M20x1,5	-	33,53	20	30		79,1	76,2	-
M22	M22x1,5	-	35,72	22	32		94,9	91,4	-
M24	M24x2	M24x1,5	39,98	24	36		137	133	129
M27	M27x2	M27x1,5	45,63	27	41	200	195	190	
M30	M30x2	M30x1,5	51,28	30	46	284	274	267	
M33	M33x2	M33x1,5	55,80	33	50	361	350	343	
M36	M36x3	-	61,31	36	55	h14	483	474	-
M39	M39x3	-	66,96	39	60		623	612	-
M42	M42x3	-	72,61	42	65		795	776	-
M45	M45x3	-	78,26	45	70		988	966	-
M48	M48x3	-	83,91	48	75		1220	1180	-
M52	M52x3	-	89,56	52	80		1470	1430	-
M56	M56x4	-	95,07	56	85		1770	1730	-

Materiale: acciaio per classi 8, 10 secondo UNI 3740 parte IV, acciaio inox ed ottone.



Dado Esag. Medio

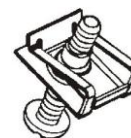
DIN 934
UNI 5588



Filettatura metrica passo grosso e fine

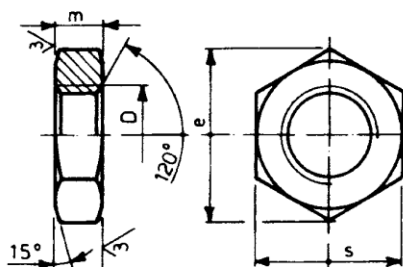
passo grosso	passo fine	passo MB, MC	e	m	s		passo grosso	passo fine	passo MB, MC
					min	h14			
M3	-	-	6,08	2,4	7	h12	0,38	-	-
M4	-	-	7,74	3,2	7		0,80	-	-
M5	-	-	8,87	4	8		1,22	-	-
M6	-	-	11,05	5	10		2,46	-	-
M7	-	-	12,12	5,5	11		3,09	-	-
M8	M8 x 1	-	14,38	6,5	13		5,28	5,20	-
M10	M10x1,25	M10x1	18,90	8	17		11,5	11,3	11,1
M12	M12x1,25	M12x1,5	21,10	10	19		16,9	16,5	16,7
M14	M14x1,5	-	24,49	11	22	h13	24,7	24,2	-
M16	M16x1,5	-	26,75	13	24		32,9	32,2	-
M18	M18x1,5	-	30,14	15	27		49,4	46,6	-
M20	M20x1,5	-	33,53	16	30		63,3	61,0	-
M22	M22x1,5	-	35,72	18	32		76,6	74,8	-
M24	M24x2	M24x1,5	39,98	19	36		108	105	104
M27	M27x2	M27x1,5	45,63	22	41		163	159	158
M30	M30x2	M30x1,5	51,28	24	46		227	219	217
M33	M33x2	M33x1,5	55,80	26	50	h14	285	275	273
M36	M36x3	-	61,31	29	55		389	381	-
M39	M39x3	-	66,96	31	60		495	482	-
M42	M42x3	-	72,61	34	65		643	628	-
M45	M45x3	-	78,26	36	70		790	773	-
M48	M48x3	-	83,91	38	75		964	938	-
M52	M52x3	-	89,56	42	80		1190	1160	-
M56	M56x4	-	95,07	45	85		1420	1390	-

Materiale: acciaio per classi 8, 10 secondo UNI 3740 parte IV, acciaio inox ed ottone.



Dado Esag. Basso

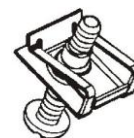
DIN 936
UNI 5589



Filettatura metrica passo grosso e fine

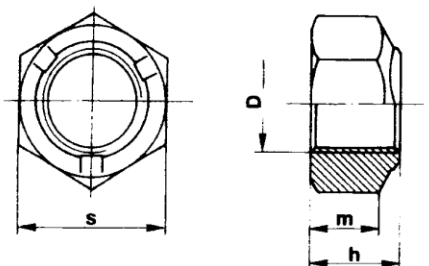
passo grosso	passo fine	passo MB, MC	e	m	s		passo grosso	passo fine	passo MB, MC
			min	h14	nom.	tol.			
M4	-	-	7,74	2,8	7	h12	0,60	-	-
M5	-	-	8,87	3,5	8		0,93	-	-
M6	-	-	11,05	4	10		1,97	-	-
M7	-	-	12,12	4	11	h13	2,25	-	-
M8	M8 x 1	-	14,38	5	13		4,06	4,00	-
M10	M10x1,25	M10x1	18,90	6	17		8,59	8,49	8,39
M12	M12x1,25	M12x1,5	21,10	7	19		11,8	11,5	11,6
M14	M14x1,5	-	24,49	8	22		18,0	17,6	-
M16	M16x1,5	-	26,75	8	24		20,2	19,8	-
M18	M18x1,5	-	30,14	9	27		29,1	28,0	-
M20	M20x1,5	-	33,53	9	30		35,6	34,3	-
M22	M22x1,5	-	35,72	10	32	43,1	41,5	-	
M24	M24x2	M24x1,5	39,98	10	36	h14	56,9	55,2	54,6
M27	M27x2	M27x1,5	45,63	12	41		88,9	86,6	86
M30	M30x2	M30x1,5	51,28	12	46		113	110	109
M33	M33x2	M33x1,5	55,80	14	50		153	148	146
M36	M36x3	-	61,31	14	55		188	184	-
M39	M39x3	-	66,96	16	60		256	251	-
M42	M42x3	-	72,61	16	65		303	295	-
M45	M45x3	-	78,26	18	70		395	386	-
M48	M48x3	-	83,91	18	75		457	444	-
M52	M52x3	-	89,56	20	80		566	551	-
M56	M56x4	-	95,07	22	85	689	680	-	

Materiale: acciaio per classi 8, 10 secondo UNI 3740 parte IV, acciaio inox ed ottone.



Dado Esag. Frenatura Metallica

DIN 980/V



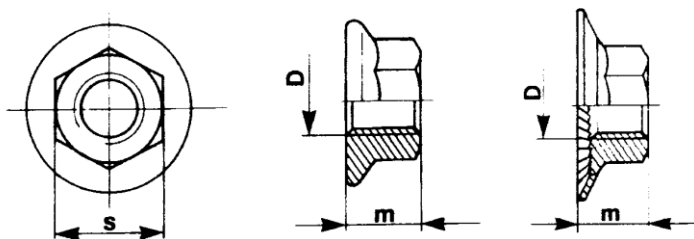
Filettatura Metrica Passo grosso e fine

Filettatura D		h	m	s	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.
passo grosso	passo fine				
M 4 x 0,7		4,2	2,2	7	0,8
M 5 x 0,8		5,1	2,75	8	1,4
M 6 x 1		6	3,3	10	2,6
M 7 x 1		7	3,85	11	3,4
M 8 x 1,25	M 8 x 1	8	4,4	13	5,4
M 10 x 1,5	M 10 x 1,25	10	5,5	17	12,5
M 12 x 1,75	M 12 x 1,25	12	6,6	19	16,5
M 14 x 2	M 14 x 1,5	14	7,7	22	24
M 16 x 2	M 16 x 1,5	16	8,8	24	31,2
M 18 x 2,5	M 18 x 1,5	18	9,9	27	47,2
M 20 x 2,5	M 20 x 1,5	20	11	30	71,2
M 22 x 2,5	M 22 x 1,5	22	12,2	32	78
M 24 x 3	M 24 x 2	24	13,2	36	110

Materiale: acciaio per classe 6 S.

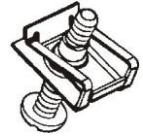
Dado Esag. con flangia e Zigrinata

DIN 6923



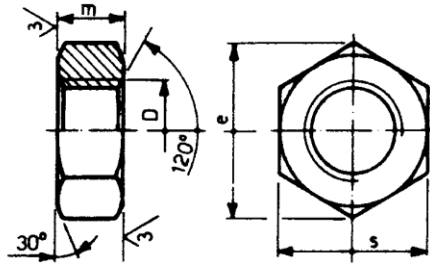
Filettatura d	M5	M6	M8	M10	M12
Passo filetto	0,8	1	1,25	1,5	1,75
m	min.	4,7	5,7	7,6	9,6
	max.	5	6	8	10
s	min.	7,78	9,78	12,73	14,73
	max.	8	10	13	15
Massa per 1000 pezzi = kg.	1,8	3,45	7,1	12,23	21,49

Materiale: acciaio per classe 6 S.



Dado Esag. Basso

ANSI B18.2.2



Filettatura UNC- UNF

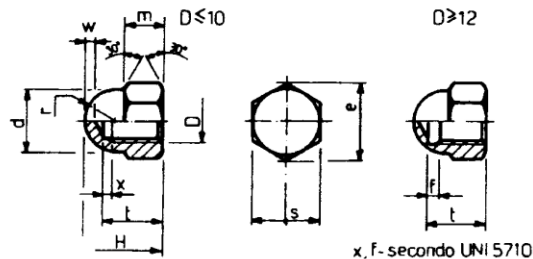
UNC passo grosso	UNF passo fine	e		m		s		Massa per 1000 pezzi ≈ kg	
		Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	UNC	UNF
1/4x20	1/4x28	12,83	12,39	5,74	5,38	11,12	10,87	3,20	3,10
5/16x18	5/16x24	14,66	14,15	6,93	6,55	12,70	12,42	4,90	4,60
3/8x16	3/8x24	16,51	15,95	8,56	8,13	14,27	14,00	6,90	6,60
7/16x14	7/16x20	20,17	19,50	9,78	9,27	17,48	17,14	12,50	12,4
1/2x13	1/2x20	22,00	21,35	11,38	10,85	19,05	18,69	16,25	15,7
9/16x12	9/16x18	25,66	24,95	12,60	12,01	22,22	21,87	26,0	25,5
5/8x11	5/8x18	27,51	26,70	14,20	13,59	23,82	23,42	35,0	33,0
3/4x10	3/4x16	33,00	31,50	16,89	15,67	28,58	27,63	55,0	54,0
7/8x9	7/8x14	38,51	36,50	19,71	18,39	33,33	32,23	94,5	90,0
1"x8	1"x12	44,00	41,98	22,53	21,11	38,10	36,83	134	128

Materiale: acciaio per classi 8, 10 secondo UNI 3740 parte IV.

Dado Esag. Cieco

DIN 1587

UNI 5721

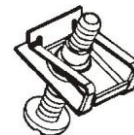


x, F- secondo UNI 5710

Filettatura Metrica passo grosso e fine

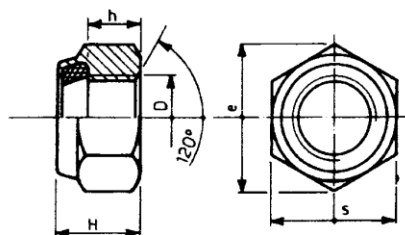
passo grosso	passo fine	d	e	t	H	m	r	s	w	Massa per 1000 pezzi ≈ kg
			min.	js 15	h14	js 14		h13	min.	
M 3	—	5,0	6,08	4	6	2,4	2,5	5,5	2	0,85
M 4	—	6,5	7,74	5,5	8	3,2	3,25	7	2	1,50
M 5	—	7,5	8,87	7	11	4	3,75	8	2	2,50
M 6	—	9,5	11,05	8	12	5	4,75	10	2	4,66
M 8	M8 x 1	13	14,38	11	15	6,5	6,5	13	2	11,0
M10	M10x1,25	16	18,90	13	18	8	8	17	2	20,1
M12	M12x1,25	18	21,10	16	22	10	9	19	3	28,3
M14	M14x1,5	21	24,49	18	25	11	10,5	22	3	57,2
M16	M16x1,5	23	26,75	21	28	13	11,5	24	3	54,3
M18	M18x1,5	26	30,14	25	32	15	13	27	3	95,0
M20	M20x1,5	28	33,53	26	34	16	14	30	3	107

Materiale: acciaio per classi 8, 10 secondo UNI 3740 parte IV, ed acciaio inox ed ottone.



Dado Esagonale Autoblocc. Alto

DIN 982
UNI 7473

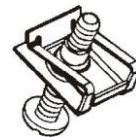


Filettatura metrica passo grosso e fine

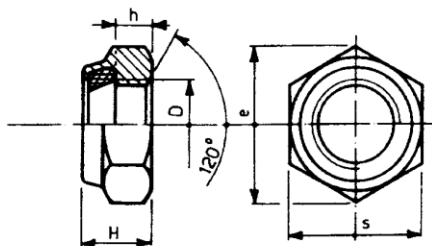
passo grosso	passo fine	passo MB, MC	e min	H	h min.	s	Massa per 1000 pezzi ≈ kg
M4	-	-	7,74	5,8	3,2	7	1,00
M5	-	-	8,87	6,7	4	8	1,40
M6	-	-	11,05	7,8	4,8	10	2,50
M7	-	-	12,12	8,8	5,6	11	3,25
M8	M8 x 1	-	14,38	10,6	6,4	13	5,60
M10	M10x1,25	M10x1	18,90	12,3	8	17	12,5
M12	M12x1,25	M12x1,5	21,10	14,8	9,6	19	18,0
M14	M14x1,5	-	24,49	16,6	11,2	22	26,5
M16	M16x1,5	-	26,75	18	12,8	24	35,0
M18	M18x1,5	-	30,14	20	14,4	27	47,5
M20	M20x1,5	-	33,53	22	16	30	65,0
M22	M22x1,5	-	35,72	25	17,6	32	75,0
M24	M24x2	M24x1,5	39,98	28	19	36	100
M27	M27x2	M27x1,5	45,63	31	21,6	41	192
M30	M30x2	M30x1,5	51,28	33	24	46	255
M33	M33x2	M33x1,5	55,80	35	24	50	300
M36	M36x3	-	61,31	39	28	55	420
M39	M39x3	-	66,96	42	31	60	560
M42	M42x3	-	72,61	45	33	65	700
M45	M45x3	-	78,26	47	36	70	860
M48	M48x3	-	83,91	50	38	75	1075

Zincati bianchi con inserto in nylon.

Materiale: acciaio per classi 8, 10 secondo UNI 3740 parte IV, ed acciaio inox.



Dadi Esagonali Autoblocc. Bassi DIN 985 UNI 7474



Filettatura metrica a passo grosso e fine

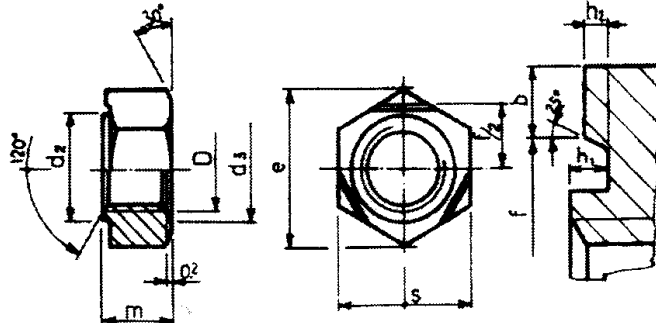
passo grosso	passo fine	passo MB, MC	e min	H	h min.	s	Massa per 1000 pezzi ≈ kg
M4	-	-	7,74	5	2,9	7	1,0
M5	-	-	8,87	5	3,2	8	1,4
M6	-	-	11,05	6	3,4	10	2,4
M7	-	-	12,12	6,7	3,5	11	3,0
M8	M8 x 1	-	14,38	8,5	4,7	13	5,1
M10	M10x1,25	M10x1	18,90	10	6	17	10,6
M12	M12x1,25	M12x1,5	21,10	12	7,6	19	17,2
M14	M14x1,5	-	24,49	14	9,5	22	26,0
M16	M16x1,5	-	26,75	15	10,5	24	35,0
M18	M18x1,5	-	30,14	17	12	27	45,0
M20	M20x1,5	-	33,53	17	12	30	65,0
M22	M22x1,5	-	35,72	19	13	32	75,0
M24	M24x2	M24x1,5	39,98	21	14	36	100
M27	M27x2	M27x1,5	45,63	23	15	41	162
M30	M30x2	M30x1,5	51,28	25	16	46	212
M33	M33x2	M33x1,5	55,80	25	16	50	317
M36	M36x3	-	61,31	29	18	55	415
M39	M39x3	-	66,96	31	19	60	499
M42	M42x3	-	72,61	32	21	65	628
M45	M45x3	-	78,26	34	22	70	771
M48	M48x3	-	83,91	36	24	75	998

Zincati bianchi con inserti in nylon.

Materiale: acciaio per classi 8, 10 secondo UNI 3740 parte IV, ed acciaio inox.

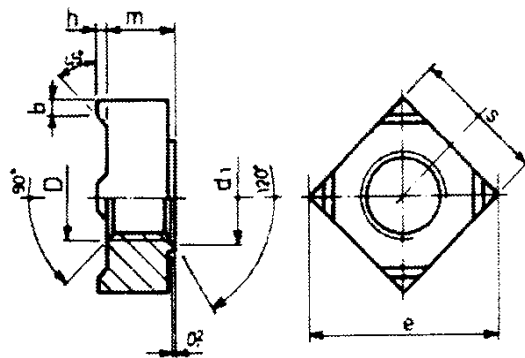


Dadi Esagonali a Saldare DIN 929
Hexagonal nuts to be welded



Filetto D	m	d2	d3	f	h1	h2	b	e
M5	4.0	7.0	7.0	8.7	0.7	0,4	0.8	8.7
M6	5.0	8.0	8.0	9.7	0.75	0.4	0.9	9.7
M8	6.5	10.5	10.5	12.6	0.9	0.5	1.0	12.6
M10	8.0	12.5	12.5	15.1	1.15	0.65	1.25	19.6
M12	10.0	14.8	14.8	17.3	1.4	0.8	1.25	21.9

Dadi quadri a saldare DIN 928
Square nuts to be welded

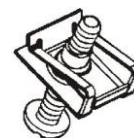


Filetto D	m	h	b	d1	s	e
M5	4.2	0.8	1.0	6.0	9.0	12.0
M6	5.0	0.8	1.2	7.5	10.0	13.0
M8	6.5	1.0	1.5	10.0	14.0	18.0
M10	8.0	1.20	1.8	12.0	17.0	22.0
M12	9.5	1.4	2.0	13.5	19.0	25.0

• Materiale: classe 8-10

• Material: class 8-10

• Werkstoff: Klass 8-10



Boccole Filettate a Saldare Threaded Bush to be welded

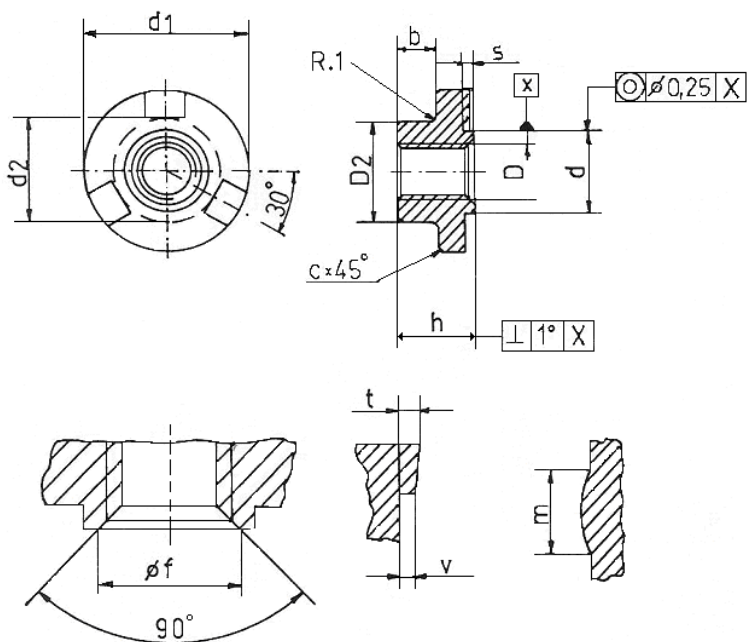


TABELLA 10165 Boccole Filettate a Saldare – tipo A – Materiale CL8

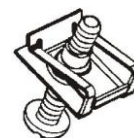
D 6H	d h11	D2 h13	d1 h13	d2 ±0.2	h	s ±0.1	b +0 -0.3	c	t +0.1 -0	v +0 -0.1	m	f +0.5	Dis. FIAT
M6	8	12	16	12	6	1.4	2	1	0.9	0.8	4.5	7	1/36953
M8	11	14	22	14	9.5	1	5	0.5	0.6	0.5	5	9	1/36956
M8	11	14	22	14	10	1.4	5	0.5	0.6	0.8	5	9	1/36955
M8	11	14	22	14	17	1	12	0.5	0.6	0.5	5	9	1/36957
M10x1.25	13	16	24	16.5	12	1	5.5	1	0.6	0.5	6	11	1/36960
7/16-20UNF	13.5	17	28	20.5	12	1	7	1	0.6	0.5	6	12	1/36954
M8	11	14	22	14	17	1	12	0.5	0.6	0.5	5	9	1/05529

• Materiale: classe 8-10

• Material: class 8-10

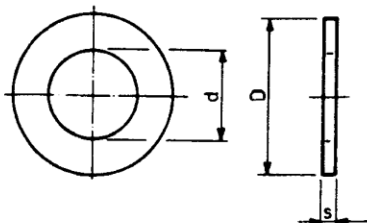
• Werkstoff: Klass 8-10

Produciamo dadi Esagonale Quadri a tabella FIAT GM PSA con NYCOTE



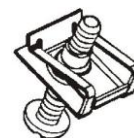
Rondelle piane

DIN 125 A
UNI 6592

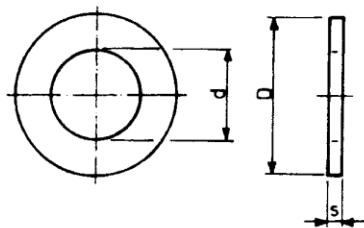


Per viti Ø	d	D	s	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.
M 3	3,2	7	0,5	0,119
M 4	4,3	9	0,8	0,308
M 5	5,3	10	1	0,443
M 6	6,4	12,5	1,6	1,14
1/4	6,7	12,5	1,6	1,10
M 7	7,4	14	1,6	1,39
M 8 - 5/16	8,4	16	1,6	2,15
M10 - 3/8	10,5	20	2	4,08
7/16	12	23	2,5	5,93
M12	13	24	2,5	6,27
1/2	14	24	2,5	5,86
M14 - 9/16	15	28	2,5	8,62
M16 - 5/8	17	30	3	11,3
M18	19	34	3	14,7
3/4	20	38	3	24,8
M20	21	37	3	17,2
M22 - 7/8	23	39	3	18,3
M24	25	44	4	32,3
1"	26	52	4	62,5
M27	28	50	4	42,3
M30	31	56	4	53,6
M33	34	60	5	75,3
M36	37	66	5	92,1
M39	40	72	6	133
M42	43	78	7	183
M45	46	85	7	220
M48	50	92	8	294

Materiale: acciaio FE 37. acciaio inox ed ottone.

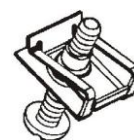


Rondelle Piane
DIN 9021
UNI 6593



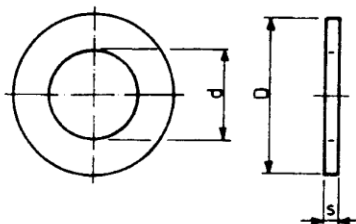
Per viti Ø	d	D	s	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.
M 4	4,3	12	1,5	1,20
M 4	4,3	12	2	1,55
M 4	4,3	16	1,5	1,90
M 5	5,5	15	1	1,28
M 5	5,5	15	1,5	1,92
M 5	5,5	20	1,5	6,35
M 5	5,5	20	2,5	10,6
M 6	6,6	18	1	1,29
M 6	6,6	18	1,5	2,60
M 6	6,6	18	2	3,46
M 6	6,6	18	3	5,19
M 6	6,6	24	2	4,93
M 7	7,5	21	1	2,33
M 7	7,5	21	2	4,65
M 7	7,5	28	2	8,97
M 7	7,5	28	3	13,5
M 8	9	24	1,5	4,58
M 8	9	24	2	6,10
M 8	9	24	2,5	7,63
M 8	9	32	2,5	13,3
M 8	9	32	3	17,4
M 9	9,5	27	1,5	5,90
M 9	9,5	27	3	11,8
M 9	9,5	36	2,5	18,6

Materiale: acciaio FE 37, acciaio inox ed ottone.



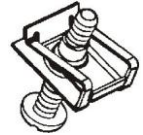
Rondelle Piane

DIN 9021
UNI 6593

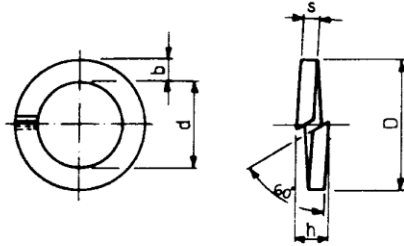


Per viti Ø	d	D	s	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.
M 9	9,5	36	3	20,0
M10	11	30	2,5	12,0
M10	11	30	3	14,4
M10	11	40	2,5	22,8
M12	14	36	2,5	16,9
M12	14	36	3	20,3
M12	14	36	3,5	23,7
M12	14	36	4	27,1
M12	14	48	2,5	32,5
M12	14	48	3,5	45,5
M12	14	48	4	52,4
M14	16	42	3	27,9
M14	16	56	4	68,0
M16	18	48	4	48,8
M16	18	64	4	90,4
M18	20	54	4	62,0
M18	20	72	4	119
M20	22	60	5	96
M20	22	80	5	176
M22	24	66	5	117
M22	24	88	5	213
M24	26	72	6	167
M24	26	96	5	253

Materiale: acciaio FE 37, acciaio inox ed ottone.

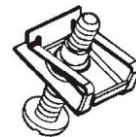


Rondelle Grower
DIN 127 B

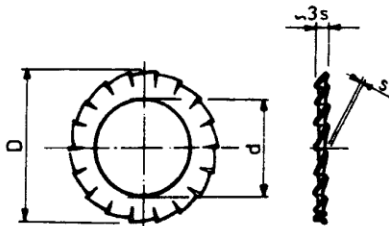


Per viti Ø	d		D max.	b		s		h		Massa per 1000 pezzi = kg
	nom.	tol.		nom.	tol.	nom.	tol.	nom.	tol.	
M 3	3,1	+0,3 0	6,2	1,3	±0,1	0,8	±0,1	1,6	1,9	0,112
M 4	4,1		7,6	1,5		0,9		1,8	2,1	0,180
M 5	5,1		9,2	1,8		1,2		2,4	2,8	0,360
M 6	6,1	+0,4 0	11,8	2,5	±0,15	1,6	±0,15	3,2	3,8	0,830
M 7	7,1		12,8	2,5		1,6		3,2	3,8	0,930
M 8	8,1		14,8	3		2		4,0	4,7	1,60
M10	10,2	+0,5 0	18,1	3,5	±0,2	2,2	±0,15	4,4	5,2	2,53
M12	12,2		21,1	4		2,5		5,0	5,9	3,82
M14	14,2		24,1	4,5		3		6,0	7,1	6,01
M16	16,2	+0,8 0	27,4	5	±0,2	3,5	±0,2	7,0	8,3	8,91
M18	18,2		29,4	5		3,5		7,0	8,3	9,73
M20	20,2		33,6	6		4		8,0	9,4	15,2
M22	22,5	+1 0	35,9	6	±0,25	4	±0,2	8,0	9,4	16,5
M24	24,5		40,0	7		5		10,0	11,8	26,2
M27	27,5		43,0	7		5		10,0	11,8	28,7
M30	30,5	+1,2 0	48,2	8		6		12,0	14,3	44,3

Materiale: acciaio per molle C 72.

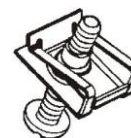


Rondelle Elastiche dentellate esterne DIN 6798 A

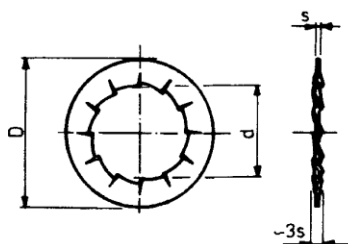


Per viti Ø	d H13	D h14	s	N. Denti	Massa per 1000 pezzi = kg.
M 2	2,2	4,5	0,3	9	0,030
M 2,5 - 2,6	2,8	5,5	0,4	9	0,045
M 3	3,2	6	0,4	9	0,060
M 3,5	3,7	7	0,5	10	0,110
M 4	4,3	8	0,5	11	0,140
M 5	5,3	10	0,6	11	0,280
M 6	6,4	11	0,7	12	0,360
1/4	6,7	11	0,7	12	0,340
M 7	7,4	12,5	0,8	14	0,500
M 8 - 5/16	8,4	15	0,8	14	0,800
M 9	9,4	16	0,8	14	0,870
3/8	10,1	18	0,9	16	1,30
M10	10,5	18	0,9	16	1,25
7/16	11,6	18,5	0,9	16	1,22
M12	12,5	20,5	1	16	1,70
1/2	13,2	22	1	16	2,00
M14 - 9/16	14,5	24	1	18	2,40
M16 - 5/8	16,5	26	1,2	18	3,00
M18	19	30	1,4	18	5,00
3/4	20,1	32	1,4	20	5,75
M20	21	33	1,4	20	6,00
M22 - 7/8	23	36	1,5	20	7,50
M24	25	38	1,5	20	8,00
1"	26,4	39,4	1,5	20	8,35
M27	28	44	1,6	22	12,0
M30	31	48	1,6	22	14,0

Materiale: acciaio per molle C 72 e acciaio inox.

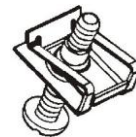


Rondelle elastiche dentellate interne DIN 6798 J

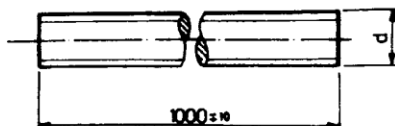


Per viti Ø	d H 13	D h 14	s	N. Denti	Massa per 1000 pezzi ≈ kg.
M 2	2,2	4,5	0,3	7	0,030
M 2,5 - 2,6	2,8	5,5	0,4	7	0,045
M 3	3,2	6	0,4	7	0,060
M 3,5	3,7	7	0,5	8	0,110
M 4	4,3	8	0,5	8	0,140
M 5	5,3	10	0,6	8	0,280
M 6	6,4	11	0,7	9	0,360
1/4	6,7	11	0,7	9	0,340
M 7	7,4	12,5	0,8	10	0,500
M 8 - 5/16	8,4	15	0,8	10	0,800
M 9	9,4	16	0,8	10	0,870
3/8	10,1	18	0,9	12	1,30
M10	10,5	18	0,9	12	1,25
7/16	11,6	18,5	0,9	12	1,22
M12	12,5	20,5	1	12	1,70
1/2	13,2	22	1	12	2,00
M14 - 9/16	14,5	24	1	14	2,40
M16 - 5/8	16,5	26	1,2	14	3,00
M18	19	30	1,4	14	5,00
3/4	20,1	32	1,4	16	5,75
M20	21	33	1,4	16	6,00
M22 - 7/8	23	36	1,5	16	7,50
M24	25	38	1,5	16	8,00
1"	26,4	39,4	1,5	16	8,35
M27	28	44	1,6	18	12,0
M30	31	48	1,6	18	14,0

Materiale: acciaio per molle C 72 ed acciaio inox.



Barra Filettata DIN 975



Filettatura metrica a passo grosso e fine

PASSO GROSSO

d 6g	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
Massa per 1000 pezzi ≈ kg.	44	78	124	177	242	319	500	725	970	1330	1650	2080

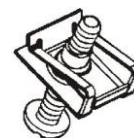
d 6g	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52
Massa per 1000 pezzi ≈ kg.	2540	3000	3850	4750	5900	6900	8200	9400	11000	12400	14700

PASSO FINE

d 6g	M8 x 1	M10 x 1,25	M12 x 1,25	M14 x 1,5	M16 x 1,5	M18 x 1,5	M20 x 1,5	M22 x 1,5	M24 x 2
Massa per 1000 pezzi ≈ kg.	319	500	725	970	1330	1650	2080	2540	3000

d 6g	M27 x 2	M30 x 2	M33 x 2	M36 x 3	M39 x 3	M42 x 3	M45 x 3	M48 x 3	M52 x 3
Massa per 1000 pezzi ≈ kg.	2850	4750	5900	6900	8200	9400	11000	12400	14700

Materiale: acciaio per classe 4.8 secondo UNI 3740 parte III, acciaio inox ed ottone.



Indice/ Contents

✚ Viti Testa Cilindrica Cava Esagonale DIN 912 UNI 5931	pag. 01
✚ Viti Testa Cilindrica Cava Esagonale DIN 912 UNI 5931	pag. 02
✚ Viti Testa Cilindrica Cava Esagonale DIN 7984	pag. 03
✚ Viti Testa Cilindrica Cava Esagonale ISO 7380	pag. 04
✚ Viti Testa Svasata Cava Esagonale DIN 7991 UNI 5933	pag. 05
✚ Grani punta piana DIN 913 UNI 5923	pag. 06
✚ Grani punta cilindrica DIN 915 UNI 5925	pag. 07
✚ Grani punta conica DIN 914 UNI 5927	pag. 08
✚ Grani punta coppa DIN 916 UNI 5929	pag. 09
✚ Vite Testa Esagonale metà filetto DIN 931 UNI 5737	pag. 10
✚ Vite Testa Esagonale metà filetto DIN 931 UNI 5737	pag. 11
✚ Vite Testa Esagonale metà filetto DIN 960 UNI 5738	pag. 12
✚ Vite Testa Esagonale metà filetto DIN 960 UNI 5738	pag. 13
✚ Vite Testa Esagonale tutto filetto DIN 933 UNI 5739	pag. 14
✚ Vite Testa Esagonale tutto filetto DIN 961 UNI 5740	pag. 15
✚ Vite Testa Esagonale Larga per carpenteria DIN 6914 UNI 5712	pag. 16
✚ Vite Testa tonda quadro sotto testa DIN 603 UNI 5731	pag. 17
✚ Vite Testa Cilindrica Croce DIN 7985 UNI 7687	pag. 18
✚ Vite Testa Piana Svasata Croce DIN 965 UNI 7688	pag. 19
✚ Vite Testa Piana Svasata con calotta DIN 966 UNI 7689	pag. 20
✚ Vite a saldatura a proiezione	pag. 21
✚ Vite Autofilettante Testa Cilindrica Croce DIN 7981 UNI 6954	pag. 22
✚ Vite Autofilettante Testa Piana Svasata Croce DIN 7982 UNI 6955	pag. 23
✚ Vite Autofilettante Testa Piana Svasata con calotta DIN 7983 UNI 6956	pag. 24
✚ Dado Esagonale Alto UNI 5587	pag. 25
✚ Dado Esagonale Medio DIN 934 UNI 5588	pag. 26
✚ Dado Esagonale Basso DIN 936 UNI 5589	pag. 27
✚ Dado Esagonale a Frenatura Metallica DIN 980	pag. 28
✚ Dado Esagonale Con Flangia liscia o Zigrinata DIN 6923	pag. 28
✚ Dado Esagonale Basso ANSI B18.2.2	pag. 29
✚ Dado Esagonale Cieco DIN 1587 UNI 5721	pag. 29
✚ Dado Autobloccante Alto DIN 982 UNI 7473	pag. 30
✚ Dado Autobloccante Basso DIN 985 UNI 7474	pag. 31
✚ Dado a saldatura a proiezione DIN 929 DIN 928	pag. 32
✚ Boccole a saldatura a proiezione DIN 929	pag. 33
✚ Rondella Piana DIN 125 A UNI 6592	pag. 34
✚ Rondella Piana DIN 9021 A UNI 6593	pag. 35
✚ Rondella Piana DIN 9021 A UNI 6593	pag. 36
✚ Rondelle Grower DIN 127 B	pag. 37
✚ Rondelle Dentellate Esterne DIN 6798 A	pag. 38
✚ Rondelle Dentellate Esterne DIN 6798 J	pag. 39
✚ Barra filettata	pag. 40