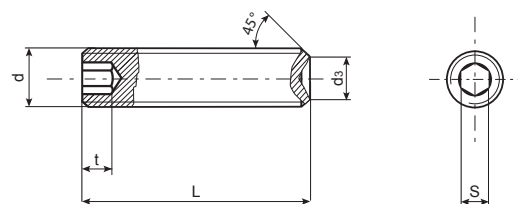




**UNI 5929
DIN 916
ISO 4029
passo grosso**

Viti senza testa (grani) con cava esagonale ed estremità a coppa

Hexagon socket set screws with cup point



Tolleranze di lavorazione	UNI ISO 4759-1 Categoria A
Caratteristiche meccaniche	UNI 7323-10
Norme di collaudo	UNI 3740-8 e 7323-10
Materiale	Acciaio inox
Classe	A2 AISI 304
Filettatura metrica ISO grado medio	5g 6g UNI 5541
Finitura superficiale	Brillantate
Codice	041507

Dimensioni in mm.

d	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
s	1,3	1,5	2	2,5	3	4	5	6
d3	1,2	1,4	2	2,5	3	5	6	7
t min. 1)	1,2	1,2	1,5	2	2	3	4	4,8
2)	2	2	2,5	3	3,5	5	6	8

PER 1000 PEZZI ~ kg

L = 3	0,077	0,11						
4	0,103	0,15	0,22					
5	0,128	0,19	0,27	0,55				
6	0,154	0,23	0,39	0,58	0,76			
8	0,204	0,32	0,55	0,83	1,14	1,94		
10	0,255	0,42	0,70	1,07	1,50	2,59	3,88	
12	0,306	0,51	0,86	1,32	1,86	3,20	4,91	
16		0,69	1,16	1,81	2,58	4,53	6,96	9,85
20		0,88	1,47	2,30	3,30	5,82	8,99	12,72
25				2,92	4,20	7,45	11,49	16,41
30				3,54	5,10	9,08	14,05	20,10
35				4,16	6,00	10,67	16,62	23,69
40					6,90	12,31	19,18	27,49
45					7,80	13,95	21,74	31,29
50					8,70	15,54	24,31	34,88
	1000			500	250		200	100

1) Per viti con lunghezza L sopra la linea in grassetto.
2) Per viti con lunghezza L sotto la linea in grassetto.
• Le profondità t delle cave sono secondo **DIN 916**.

• Per misure non indicate chiedere offerta.
• A richiesta e per quantitativi, si possono fornire in A4 ISI 316.
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm³.