

Vite a testa cilindrica bassa con foro guida

Testa bassa e cava esagonale con foro guida per l'utensile. Una soluzione per ingombri assiali contenuti, da distinguere dalle viti ribassate senza guida: verificare geometria della sede, utensile e carico richiesto.

La testa bassa e la cava con guida riducono la sezione resistente. Non applicare automaticamente il carico o la coppia di una vite ISO 4762 della stessa classe. La marcatura con zero iniziale segnala una capacità ridotta, non un materiale diverso.

Gamma quote

M5-M16

Filettatura

Metrica · passo grosso

Configurazione

Testa a carico ridotto

Disegno tecnico



d

filetto

P

passo

dk

diametro testa

k

altezza testa

s

cava esagonale

t1

profondità cava di riferimento

t2

profondità minima con foro guida.

Varianti e quote dimensionali

Quote commerciali M5-M16. Le lunghezze sono registrate per singolo diametro; altri diametri e lunghezze sono valutabili su richiesta, anche per produzioni dedicate con quantitativi consistenti.

Quote in mm. Disegno identificativo, non esecutivo.

M	Passo P	dk max.	k max.	s	t1 rif.	t2 min.
5	0.8	8.5	3.5	4	2	4
6	1	10	4	5	2.5	5
8	1.25	13	5	6	3	6.5
10	1.5	16	6.5	8	3.5	7.5
12	1.75	18	7.5	10	4	9
14	2	21	8.5	12	4.5	10
16	2	24	10	14	5.5	11.5

Il filetto totale o parziale va confermato sulla singola misura e fornitura. Le lunghezze commerciali qui elencate non garantiscono una lunghezza di gambo liscio; b resta ND dove la configurazione non è confermata.

Peso indicativo da catalogo fornitore per ciascuna coppia diametro/lunghezza in acciaio. Non è un peso normativo né certificato del lotto; non trasferire i valori all'inox.

La testa bassa e la cava con guida riducono la sezione resistente. Non applicare automaticamente il carico o la coppia di una vite ISO 4762 della stessa classe. La marcatura con zero iniziale segnala una capacità ridotta, non un materiale diverso.

Le quote della tabella si riferiscono all'esecuzione indicata. Varianti DIN/UNI, polimeriche o speciali richiedono verifica delle proprie quote; non ereditano automaticamente geometria, peso o prestazioni della versione di riferimento.

Materiali, classi, finiture e trattamenti

Le esecuzioni sono distinte per riferimento, materiale, classe e finitura. Il richiamo DIN, ISO o UNI non implica equivalenza dimensionale né disponibilità di tutte le misure in ogni materiale. Fornitura e documenti di lotto sono da confermare in offerta.

Riferimento esecuzione	Materiale	Classe / durezza	Finiture documentate
DIN 6912	Acciaio	8.8 (carico ridotto)	Grezzo; Zincato
DIN 6912	Acciaio	08.8	GEOMET 321A; Grezzo; Zincato
DIN 6912	Acciaio	010.9	Grezzo; Zincato
DIN 6912	Inox A2	Da specificare	Da specificare
DIN 6912	Inox A4	Da specificare	Da specificare
DIN 6912	Acciaio	10.9 (carico ridotto)	Zincato

“Da specificare” indica un requisito non stabilito dalla selezione: non significa classe 70/80, durezza HV o trattamento automatici. Per nylon e poliammide non si applicano le classi meccaniche dell'acciaio; PA6 e PA66 si distinguono solo quando dichiarati. Nei dadi con inserto non metallico, il materiale indicato è quello del corpo.

Documentazione

Documento	Stato
Dichiarazione di conformità	Da concordare in fase d'ordine
Certificato materiale	Da concordare in fase d'ordine
Documento EN 10204 2.2	Da concordare in fase d'ordine
Certificato EN 10204 3.1	Da concordare in fase d'ordine
Rapporto dimensionale	Da concordare in fase d'ordine
Rapporto trattamento	Da concordare in fase d'ordine
Altra documentazione	Da concordare in fase d'ordine

I documenti di lotto non sono inclusi automaticamente: indicare quelli necessari nella RFQ.

ISO, DIN e UNI: cosa cambia

DIN 6912

DIN 6912 è il riferimento della configurazione con foro guida. Quote commerciali da confermare con tolleranze e specifica della fornitura; non è equivalente alla DIN 7984 senza foro guida.

