Vite a testa svasata piana con impronta a croce

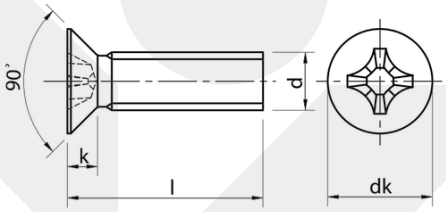
Vite metrica per assemblaggi meccanici. Quote della testa e dell'impronta, materiali e finiture raccolti in una sola scheda.

DIN 965 / ISO 7046 / UNI 7688

Norma dimensionale: DIN 965 · Riferimento ISO: ISO 7046 · Impronta: Croce H / Z · Unità: mm

Immagine rappresentativa della geometria. Materiale e trattamento sono indicati separatamente.

Disegno tecnico



Disegno di riferimento da catalogo Berardi. Quote in mm; schema non in scala.

d: Diametro nominale del filetto · dk: Diametro della testa · k: Altezza della testa · PH: Numero impronta Phillips H

https://www.dueemmesidol.it/prodotti/bulloneria-standard/viteria/din-965/

Quote geometriche di riferimento

Quote in mm. Le lunghezze di fornitura non sono elencate: indicare la lunghezza richiesta nella richiesta d'offerta.

Quote DIN da catalogo Berardi, filettatura metrica a passo grosso. I riferimenti ISO possono presentare differenze dimensionali: non utilizzare questa tabella come tabella ISO. Le esecuzioni in polimero richiedono verifica del disegno. La colonna PH riguarda esclusivamente l'impronta Phillips H; l'esecuzione Pozidriv Z va specificata separatamente.

d	dk max.	k max.	PH
M3	5.6	1.65	1
M4	7.5	2.2	2
M5	9.2	2.5	2
M6	11	3	3
M8	14.5	4	4

https://www.dueemmesidol.it/prodotti/bulloneria-standard/viteria/din-965/

Materiali, classi, finiture e trattamenti

Materiale	Classe	Finitura
Acciaio	4.8	Non rivestito; zincato bianco; zincato nero
Inox A2	Da specificare secondo ISO 3506-1	Da specificare
Inox A4	Da specificare secondo ISO 3506-1	Da specificare
Poliammide / nylon - esecuzione simile	Non applicabile	Naturale

Le classi meccaniche si riferiscono al materiale e alla specifica esecuzione: non trasferire la classe 4.8 agli inox o ai polimeri. Classe inox, lega non ferrosa, rivestimento e documentazione devono essere specificati in richiesta. Materiali e finiture non definiscono la disponibilità: Dueemme conferma la fornitura in offerta.

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.

Norma, tipologie e impiego

La tabella descrive DIN 965; ISO 7046 e UNI 7688 sono riferimenti correlati. Concordare la norma richiesta e verificarne edizione, geometria e requisiti meccanici prima di sostituire una vite.

Verificare la sede e l'appoggio della testa. La coppia di serraggio dipende da materiale, rivestimento, attrito e componente assemblato.

Sono documentate impronte H (Phillips) e Z (Pozidriv) per le esecuzioni inox. Indicare il tipo richiesto; gli utensili non sono intercambiabili.

Riferimenti tecnici

Berardi - DIN 965

Inoxmare - materiali ed esecuzioni

Berardi - DIN 965 - nylon naturale