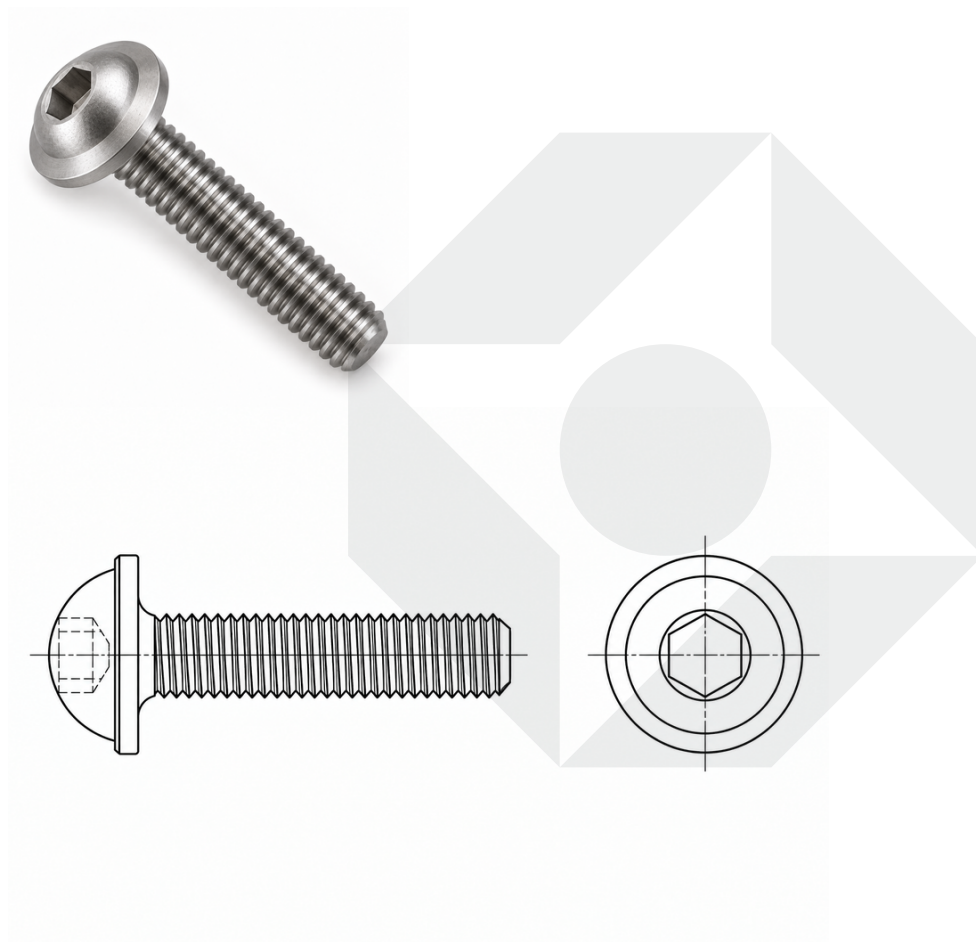


ISO 7380-2:2022

Vite a testa bombata con flangia ed esagono incassato

La flangia integrata amplia la superficie di appoggio mantenendo un profilo arrotondato e compatto. È parte della testa, non una rondella separata: verificare ingombri e superficie del componente serrato.

Quote principali M3–M16 secondo ISO 7380-2:2022. Lunghezze commerciali M3–M12; M16, altri diametri e lunghezze su richiesta.



d: filetto · P: passo · dk: diametro bombatura · dc: diametro flangia · c: spessore flangia · k: altezza totale testa · s: chiave interna · t: profondità cava · L: lunghezza sotto flangia

Disegno identificativo, non esecutivo.

Gamma dimensionale

Quote in millimetri.

M	Passo P	dk max.	dc max.	c max.	k max.	s	t min.
3	0.5	5.2	6.9	0.7	1.65	2	1.04
4	0.7	7.2	9.4	0.8	2.2	2.5	1.3
5	0.8	8.8	11.8	1	2.75	3	1.56
6	1	10	13.6	1.2	3.3	4	2.08
8	1.25	13.2	17.8	1.5	4.4	5	2.6
10	1.5	16.5	21.9	2	5.5	6	3.12
12	1.75	19.4	26	2.4	6.6	8	4.16
16	2	26	34	2.8	8.8	10	5.2

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.



Lunghezze commerciali per diametro

ISO 7380-2:2022 considera una capacità della testa pari all'80% di quella della filettatura. Non è una portata di progetto né una coppia di serraggio. La marcatura della classe è preceduta da zero, ad esempio 08.8 o 010.9, per segnalare la capacità ridotta.

M	L (mm)
M3	6, 8, 10, 12, 14, 16
M4	6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 25, 30, 35, 40
M5	8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60
M6	10, 12, 14, 16, 18, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70
M8	10, 12, 14, 16, 18, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70
M10	16, 18, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55
M12	20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60
M16	Su specifica



Materiali e classi

Materiale	Classe / durezza	M	Fornitura
Acciaio secondo specifica meccanica	10.9	M3–M12	Su richiesta

Finiture e trattamenti

Finitura	Materiale	Classe	M
Brunito	Acciaio secondo specifica meccanica	10.9	M3–M12

La finitura si seleziona sulla combinazione materiale/classe. Deidrogenazione e lubrificazione sono requisiti di processo separati; non sono certificati né impliciti nel solo nome del coating.



Norme, documenti e richiesta

ISO 7380-2:2022 considera una capacità della testa pari all'80% di quella della filettatura. Non è una portata di progetto né una coppia di serraggio. La marcatura della classe è preceduta da zero, ad esempio 08.8 o 010.9, per segnalare la capacità ridotta.

Per questa geometria a capacità ridotta, scegliere dado, rondella e serraggio sulla verifica del collegamento. Non trasferire automaticamente gli abbinamenti o i precarichi di una vite a piena capacità della stessa classe.

Documentazione di fornitura

Dichiarazione di conformità; Certificato materiale; Documento EN 10204 2.2; Certificato EN 10204 3.1; Rapporto dimensionale; Rapporto trattamento; Altra documentazione
Documenti da concordare in fase d'ordine; nessun certificato di lotto è incluso automaticamente.

Componenti correlati

ISO 7380 1, DIN 7984, ISO 4762. Abbinamento da verificare per diametro, passo, resistenza, materiale, finitura e condizioni del collegamento.

Richiedi offerta

Indica norma, diametro, passo, lunghezza ove applicabile, materiale, classe o durezza, finitura, quantità e documenti. Altre misure e produzioni dedicate sono valutabili su richiesta, con quantitativi minimi concordati.

Configurazioni tecniche di riferimento: non rappresentano quantità a stock.

Altri materiali e specifiche

Per esigenze diverse dalle combinazioni tabellate, richiedi la variante in alluminio, ottone, nylon, duplex, superduplex oppure secondo una specifica ASTM. Definiamo lega o grade, dimensioni, requisiti meccanici e finitura sulla richiesta; il riferimento geometrico non implica automaticamente conformità alla norma del prodotto.

