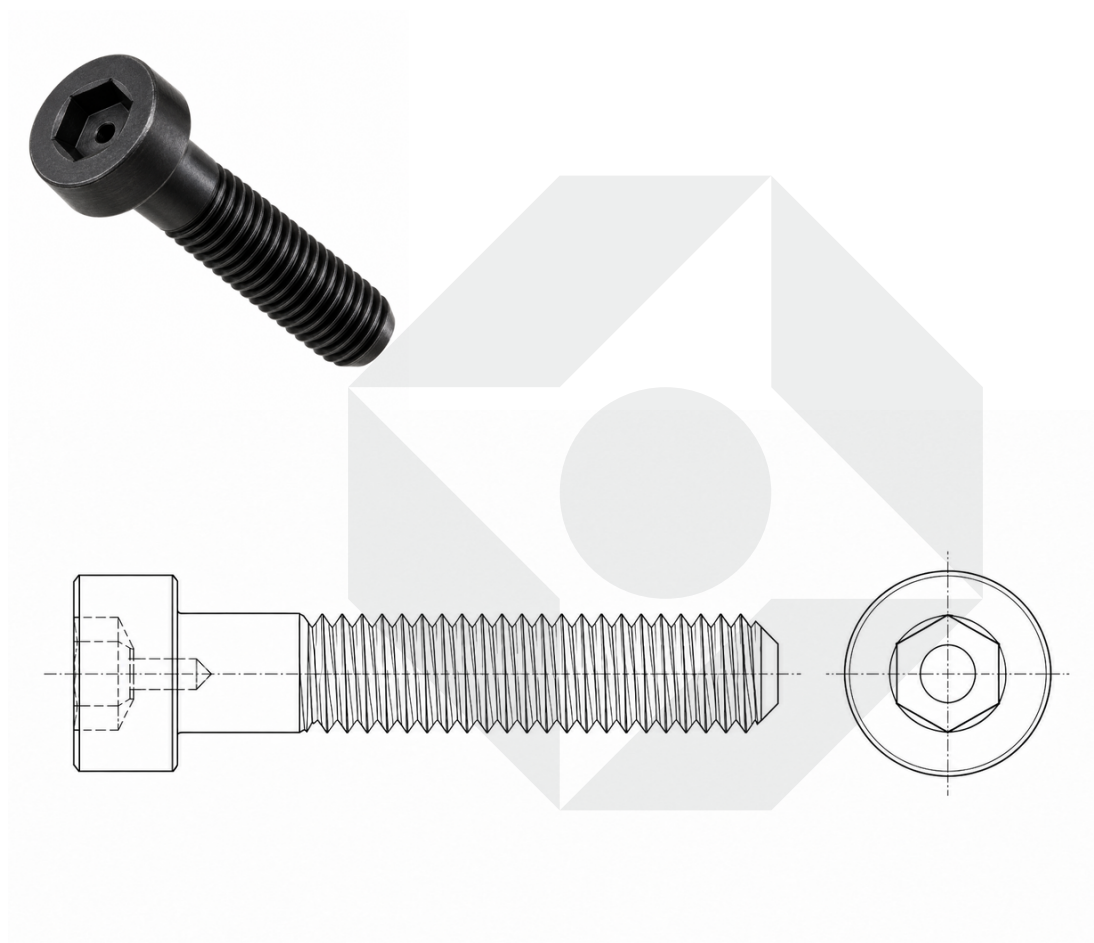


DIN 6912

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.

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.



d: filetto · P: passo · dk: diametro testa · k: altezza testa · s: cava esagonale · t1: profondità cava di riferimento · t2: profondità minima con foro guida.

Disegno identificativo, non esecutivo.

Gamma dimensionale

Quote in millimetri.

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

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.

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

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.

M	L (mm)
M5	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, 80
M8	12, 14, 16, 18, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70, 80
M10	16, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70, 80, 90
M12	16, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70, 80, 90, 100
M14	20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70, 80, 90, 100
M16	20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70, 80, 90, 100



Peso indicativo per misura - acciaio

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.

M	L (mm)	kg / 1,000
M5	10	2.2
M5	12	2.5
M5	14	2.8
M5	16	3.1
M5	18	3.4
M5	20	3.7
M5	25	4.4
M5	30	5.1
M5	35	5.8
M5	40	6.5
M5	45	7.2
M5	50	7.9
M5	55	8.6
M5	60	9.3
M6	10	3.6
M6	12	3.9
M6	14	4.2
M6	16	4.5
M6	18	4.8
M6	20	5.1
M6	25	6.2
M6	30	7.3
M6	35	8.3
M6	40	9.5
M6	45	10.5
M6	50	11.5
M6	55	12.5
M6	60	13.6
M6	70	15.8
M6	80	17.9

M	L (mm)	kg / 1,000
M8	12	7.7
M8	14	8.2
M8	16	8.8
M8	18	9.5
M8	20	10.2
M8	25	12.5
M8	30	14.0
M8	35	15.7
M8	40	17.5
M8	45	19.5
M8	50	21.5
M8	55	23.4
M8	60	25.3
M8	70	29.1
M8	80	32.8
M10	16	15.5
M10	20	17.0
M10	25	20.2
M10	30	22.0
M10	35	25.5
M10	40	28.5
M10	45	31.6
M10	50	34.8
M10	55	37.5
M10	60	40.3
M10	70	46.0
M10	80	52.5
M10	90	57.8
M12	16	22.3
M12	20	25.5
M12	25	29.5
M12	30	32.5

M	L (mm)	kg / 1,000
M12	35	36.5
M12	40	40.0
M12	45	44.0
M12	50	48.0
M12	55	52.0
M12	60	57.0
M12	70	65.0
M12	80	72.0
M12	90	80.0
M12	100	88.0
M14	20	37.9
M14	25	42.5
M14	30	48.0
M14	35	53.0
M14	40	58.0
M14	45	63.0
M14	50	69.5
M14	55	75.5
M14	60	82.0
M14	70	92.5
M14	80	104.0
M14	90	116.0
M14	100	127.0
M16	20	52.6
M16	25	56.5
M16	30	63.0
M16	35	69.7
M16	40	78.7
M16	45	85.3
M16	50	91.5
M16	55	99.0
M16	60	107.0

M	L (mm)	kg / 1,000
M16	70	122.0
M16	80	140.0
M16	90	154.0
M16	100	169.0



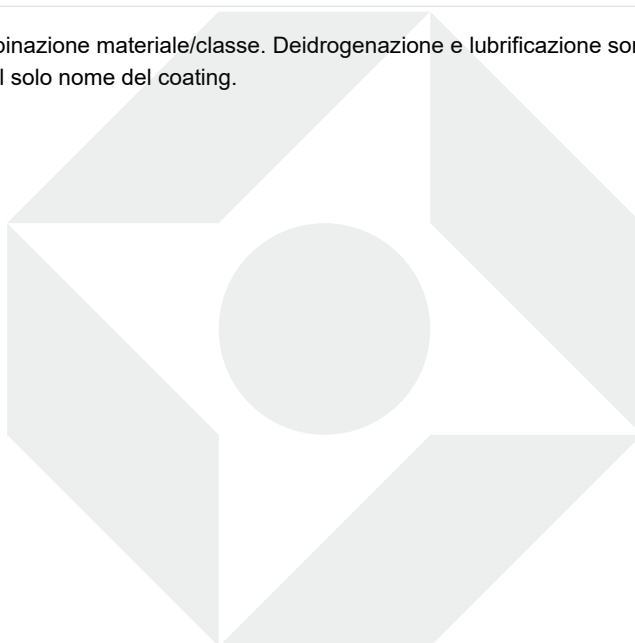
Materiali e classi

Materiale	Classe / durezza	M	Fornitura
Acciaio secondo specifica meccanica	8.8	M5–M16	Su richiesta
Acciaio secondo specifica meccanica	10.9	M5–M16	Su richiesta

Finiture e trattamenti

Finitura	Materiale	Classe	M
Brunito	Acciaio secondo specifica meccanica	8.8	M5–M16
Brunito	Acciaio secondo specifica meccanica	10.9	M5–M16

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

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.

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

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.

