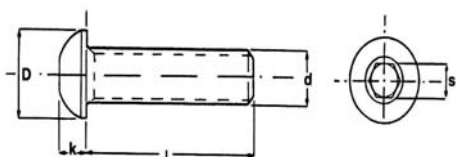


Viti con testa a bottone e cava esagonale



Materiale: Acciaio ad altissima resistenza

Classe: **10.9**

Resistenza alla rottura per trazione: **1000 N/mm²**

Limite di elasticità: **900 N/mm²**

Allungamento min.: **9%**

Filettatura metrica ISO grado medio: **6g UNI 5541**

Finitura superficiale: **Zincate**

Es. di codice: M8x 40 (L)=
7380840Z

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Categoria A.
Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3
Norme di collaudo UNI 3740/8

UNI ISO/ 7380

Passo grosso

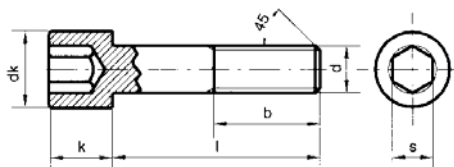
Dimensioni in mm.

d	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
D	5,7	7,6	9,5	10,5	14	17,5	21	28
S	2	2,5	3	4	5	6	8	10
K	1,65	2,2	2,75	3,3	4,4	5,5	6,6	8,8
L=6	0,48	0,85						
8	0,55	1,10	1,90					
10	0,65	1,30	2,20	3,60				
12	0,75	1,50	2,50	3,90	7,70			
16	0,95	1,90	3,10	4,50	8,80	15,5		
18			3,40	4,85	9,50	16,7		
20			3,70	5,20	10,20	17,9	25,5	
25			4,40	6,20	12,5	21,0	29,5	
30			5,10	7,30	14,0	22,0	32,5	
35			5,80	8,30	15,7	25,5	36,5	
40			6,50	9,30	17,5	28,5	40,0	
45				10,30	19,3	31,5	45,0	
50				11,30	21,1	34,5	50,0	
60					24,7	40,5	60,0	

PER 1000 PEZZI ≈ Kg

Viti a testa cilindrica con cava esagonale

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Categoria A.
Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3
Norme di collaudo UNI 3740/8



UNI ISO 5931
DIN 912
ISO 4762
Passo grosso

Materiale: Acciaio ad altissima resistenza

Classe: **8.8**

Resistenza alla rottura per trazione:

800 N/mm²

Limite di elasticità: **640 N/mm²**

Allungamento min.: **12%**

Filettatura metrica ISO grado medio:

6g UNI 5541

Finitura superficiale: **Annerite - Zincate**

Es. di codice Annerite:

M8x 40 (L)= **5931840**

Es. di codice Zincato:

M8x 40 (L)= **5931840Z**

Dimensioni in mm.

d	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
dk	7	8,5	10	13	16	18	21	24	27	30	33	36
k	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
S	3	4	5	6	8	10	12	14	14	17	17	19
b	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60
L=6	1,50											
8	1,65	2,45	4,33									
10	1,80	2,70	4,70									
12	1,95	2,95	5,07	10,9								
14	2,10	3,20	5,46	11,5								
16	2,25	3,45	5,75	12,1	20,9							
18	2,45	3,70	6,14	12,7	21,9							
20	2,65	4,01	6,53	13,4	22,9	32,1						
25	3,15	4,78	7,59	15,0	25,4	35,7	48,0	71,3				
30	3,65	5,55	8,30	16,9	27,9	39,3	53,0	77,8				
35	4,15	6,32	9,91	18,9	30,4	42,9	58,0	84,4				
40	4,65	7,09	11,0	20,9	32,9	46,5	63,0	91,0	129	150		
45	5,15	7,86	12,1	22,9	36,1	50,1	68,0	97,6	138	161		
50	5,65	8,63	13,2	24,9	39,3	54,5	73,0	106	147	172	250	300
55		9,40	14,3	26,9	42,5	58,9	78,0	114	156	183	263	316
60		10,2	15,4	28,9	45,7	63,4	84,0	122	165	194	276	330
65			16,5	31,0	48,9	67,9	90,0	130	174	205	291	345
70			17,6	33,0	52,1	71,3	96,0	138	183	216	306	363
75			18,7	35,0	55,3	74,8	102	146	192	227	321	381
80			19,8	37,0	58,5	80,2	108	154	203	241	336	399
90			22,0	41,0	64,9	89,1	120	170	223	266	366	435
100			24,2	45	71,2	98	132	186	243	291	396	471
110				49,0	77,5	107	144	202	263	316	426	507
120				53,0	83,8	116	156	218	283	341	456	543
130					90,1	125	168	234	303	366	486	579
140					96,7	134	180	250	323	391	516	615
150					102,7	143	192	266	343	416	546	651
160								282	363	441	576	687
180								314	403	491	636	759
200								346	443	541	696	831

PER 1000 PEZZI ≈ Kg

Viti a testa cilindrica con cava esagonale

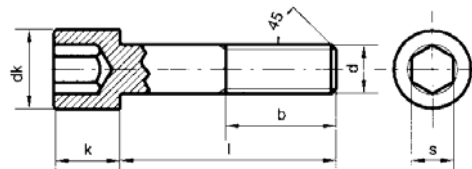
Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1
Categoria A.
Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3
Norme di collaudo UNI 3740/8

UNI ISO 5931
DIN 912
ISO 4762
Passo grosso

d	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16
dk	5,5	7	8,5	10	13	16	18	21	24
k	3	4	5	6	8	10	12	14	16
S	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14
b	18	20	22	24	28	32	36	40	44

L=6	0,71	1,50							
8	0,80	1,65							
10	0,88	1,80	2,70	4,70					
12	0,96	1,95	2,95	5,07					
14	1,05	2,10	3,20	5,46	11,5				
16	1,16	2,25	3,45	5,75	12,1	20,9			
18	1,26	2,45	3,70	6,14	12,7	21,9			
20	1,36	2,65	4,01	6,53	13,4	22,9	32,1		
25	1,61	3,15	4,78	7,59	15,0	25,4	35,7		
30	1,86	3,65	5,55	8,30	16,9	27,9	39,3	53,0	77,8
35	2,11	4,15	6,32	9,91	18,9	30,4	42,9	58,0	84,4
40		4,65	7,09	11,0	20,9	32,9	46,5	63,0	91,0
45		5,15	7,86	12,1	22,9	36,1	50,1	68,0	97,6
50			8,63	13,2	24,9	39,3	54,5	73,0	106
55			9,40	14,3	26,9	42,5	58,9	78,0	114
60				10,2	28,9	45,7	63,4	84,0	122
65					31,0	48,9	67,8	90,0	130
70					33,0	52,1	71,3	96,0	138
80					37,0	58,5	80,2	108	154
90					41,0	64,9	89,1	120	170
100					45,0	71,2	98,0	132	186
110						77,5	107	144	202
120						83,8	116	156	218
130							125	168	234
140							134	180	250
150							143	192	266
160									282
180									314
200									346

Dimensioni in mm.



Materiale: Acciaio ad altissima resistenza

Classe: **12.9**

Resistenza alla rottura per trazione: **1200 N/mm²**

Limite di elasticità: **1080 N/mm²**

Allungamento min.: **8%**

Filettatura metrica ISO grado medio: 5g 6g UNI 5541

Finitura superficiale: **Annerite**

Es. di codice: M8x 40 (L)=
593184012.9

Viti a testa cilindrica con cava esagonale, gambo rettificato e codolo filettato

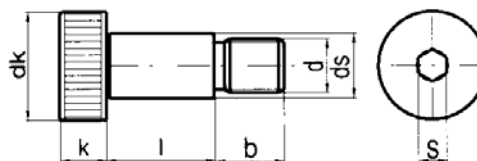
Dimensioni in mm.

d	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø24
d _i	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
dk	10	13	16	18	24	30	36
b	9,5	11	13	16	18	22	27
k	4,5	5,5	7	9	11	14	16
S	3	4	5	6	8	10	12

L=10	6,35						
12	6,51	13,30					
16	7,25	14,51	25,40	38,10			
20	8,16	15,42	27,21	41,73			
25	9,98	17,24	30,84	45,35			
30	11,79	19,95	33,57	50,80	94,35		
40	12,70	23,58	39,90	59,87	111	204	
50		32,66	46,26	68,95	125	226	364
60			51,70	76,20	141	254	384
70			58,05	85,27	157	276	418
80			63,50	94,35	174	304	475
90				103	185	326	497
100				112	201	344	531
120					234	399	599

PER 1000 PEZZI ≈ Kg

Passo grosso



Materiale: Acciaio ad altissima resistenza

Classe: **12.9**

Resistenza alla rottura per trazione: **1200 N/mm²**

Limite di elasticità: **1080 N/mm²**

Allungamento min.: **8%**

Filettatura metrica ISO grado medio: 5g 6g UNI 5541

Finitura superficiale: **Annerite**

Es. di codice: 7379Ø10x40(L) =
73791040

Viti a testa cilindrica bassa con cava esagonale

Tolleranze di lavorazione DIN ISO 4759/1

Categoria A.

Caratteristiche meccaniche DIN ISO 898/1

Norme di collaudo DIN 267/5



Materiale: Acciaio ad alta resistenza

Classe: **8.8**

Resistenza alla rottura per trazione: **800 N/mm²**

Limite di elasticità: **640 N/mm²**

Allungamento min.: **12%**

Filettatura metrica ISO grado medio: **6g 13/12 e 15**

Finitura superficiale: **Annerite - Zincate**

UNI ISO 9327
DIN 7984
Passo grosso

Es. di codice Annerite: M8x 40 (L)= **9327840**

Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)= **9327840Z**

Dimensioni in mm.

d	M4	M5	M6	M8	M10	M12
dk	7	8,5	10	13	16	18
k	2,8	3,5	4	5	6	7
s	2,5	3	4	5	6	7
b	14	16	18	22	26	30
L=8	1,12					
10	1,28	2,50	3,59			
12	1,44	2,74	3,94			
14	1,60	2,98	4,29			
16	1,76	3,22	4,64	9,25	14,4	
18	1,95	3,46	4,99	10,5	15,4	
20	2,15	3,77	5,34	12,0	16,4	24,1
25	2,64	4,54	6,45	14,0	19,0	27,7
30		5,31	7,56	16,0	21,6	31,3
35			8,67	18,0	24,7	34,9
40			9,78	20,0	27,8	39,3
45				22,0	30,9	43,7
50				24,0	34,0	48,1
55				26,0	37,1	52,5
60					40,2	56,9
70					46,4	65,8
80					52,4	74,7
90						83,6
100						92,5

UNI ISO 5933
DIN 7991
Passo grosso

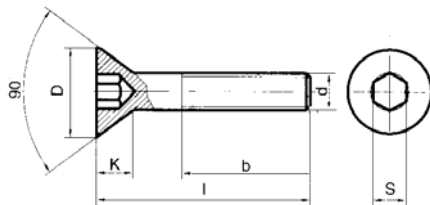
Viti a testa svasata con cava esagonale

Tolleranze di lavorazione DIN ISO 4759/1

Categoria A.

Caratteristiche meccaniche DIN ISO 898/1

Norme di collaudo DIN 267/5



Materiale: Acciaio ad altissima resistenza

Classe: **10.9**

Resistenza alla rottura per trazione: **1000 N/mm²**

Limite di elasticità: **900 N/mm²**

Allungamento min.: **9%**

Filettatura metrica ISO grado medio: **6g UNI 5541**

Finitura superficiale: **Annerite - Zincate**

Es. di codice Annerite: M8x 40 (L)= **5933840**

Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)= **5933840Z**

Dimensioni in mm.

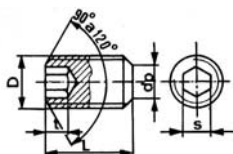
d	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M20
D	6	8	10	12	16	20	24	27	30	36
K	1,7	2,3	2,8	3,3	4,4	5,5	6,5	7	7,5	8,5
S	2	2,5	3	4	5	6	8	10	10	12
b	12	14	16	18	22	26	30	34	38	46
L=6	0,38	0,77								
8	0,47	0,92	1,60	2,35						
10	0,56	1,07	1,85	2,70	5,47					
12	0,65	1,23	2,10	3,05	6,10	10,1				
14	0,72	1,42	2,22	3,25	6,40	11,0				
16	0,83	1,53	2,59	3,76	7,35	12,1				
18	0,89	1,76	2,70	3,95	7,64	12,9				
20	1,00	1,84	3,09	4,46	8,60	14,1	21,2			
25	1,35	2,23	3,71	5,34	10,2	16,6	24,8	32,6		
30	1,63	2,90	4,33	6,22	11,7	19,1	28,5	37,6	51,8	
35		3,40	5,43	7,10	13,3	21,6	32,1	42,5	58,4	91,4
40		3,90	6,20	8,83	14,8	24,1	35,7	47,4	65,1	102
45			6,35	9,00	16,5	26,3	37,9	52,3	70,7	110
50			7,74	11,0	19,9	30,1	43,0	57,3	78,4	123
55				13,0	22,5	32,0	45,1	62,2	84,0	131
60				15,2	25,0	35,7	54,0	67,1	91,7	143
70					30,1	41,2	62,9	72,0	111	164
80					35,2	46,7	71,8	76,9	130	185
90						52,2	80,7	86,7	149	206
100						57,7	89,6	96,5	169	227

**Viti senza testa (grani)
con cava esagonale
ed estremità piana**

Tolleranze di lavorazione
UNI ISO 4759/1 Cat. A
Caratteristiche meccaniche
UNI 7323/10
Norme di collaudo
UNI 3740/8 e 7323/10

Es. di codice:
M8x 40 (L)=
5923840

**UNI ISO 5923
DIN 913
ISO 4026
Passo grosso**

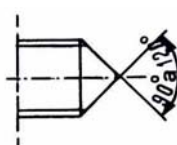


**Viti senza testa (grani)
con cava esagonale
ed estremità conica**

Tolleranze di lavorazione
UNI ISO 4759/1 Cat. A
Caratteristiche meccaniche
UNI 7323/10
Norme di collaudo
UNI 3740/8 e 7323/10

Es. di codice:
M8x 40 (L)=
5927840

**UNI ISO 5927
DIN 914
ISO 4027
Passo grosso**

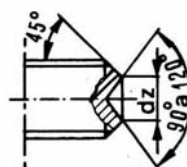


**Viti senza testa (grani)
con cava esagonale
ed estremità a coppa**

Tolleranze di lavorazione
UNI ISO 4759/1 Cat. A
Caratteristiche meccaniche
UNI 7323/10
Norme di collaudo
UNI 3740/8 e 7323/10

Es. di codice:
M8x 40 (L)=
5929840

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

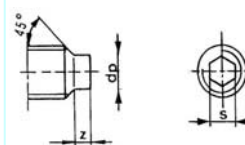


**Viti senza testa (grani)
con cava esagonale
ed estremità cilindrica**

Tolleranze di lavorazione
UNI ISO 4759/1 Cat. A
Caratteristiche meccaniche
UNI 7323/10
Norme di collaudo
UNI 3740/8 e 7323/10

Es. di codice:
M8x 40 (L)=
5925840

**UNI ISO 5925
DIN 915
ISO 4028
Passo grosso**



Dimensioni in mm.

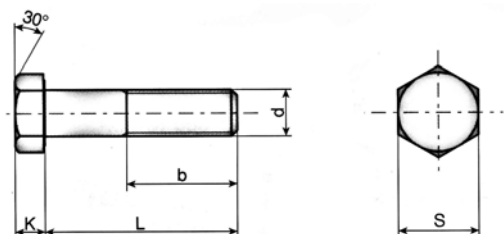
D	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
t min	2	2,5	3	3,5	5	6	8	9	10	11	12	13,5	13,5
z max	1,75	2,25	2,75	3,25	4,3	5,3	6,3	7,36	8,36	9,36	10,36	11,43	11,43
e min	1,73	2,30	2,87	3,44	4,58	5,72	6,86	6,86	9,15	11,43	11,43	13,72	13,72
dp max	2	2,5	3,5	4	5,5	7	8,5	10	12	13	15	17	17
s nom	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	10	10	12	12
dz max	1,4	2	2,5	3	5	6	7	8,5	10	11	13	15	15
L=6	0,186												
8	0,276	0,442	0,708	1,02									
10	0,366	0,592	0,948	1,29	2,28								
12	0,456	0,742	1,19	1,63	2,68	4,41							
14	0,500	0,860	1,40	1,88	3,12	4,51	7,24						
16	0,636	1,04	1,67	2,34	3,94	6,05	8,91	11,5	12,0				
18	0,660	1,16	1,89	2,56	4,40	6,47	8,49	13,4	17,2				
20	0,816	1,34	2,15	3,04	5,20	8,02	11,0	15,4	20,1	24,4			
25		1,70	2,75	3,92	6,79	10,5	14,6	19,5	25,1	32,6	38,9	40,8	
30			4,15	4,80	8,38	13,0	18,2	24,5	31,9	38,1	45,5	42,5	67,7
35				5,68	9,97	15,5	21,8	29,5	38,2	46,2	55,8	61,7	78,4
40					11,6	18,0	25,4	34,5	44,9	54,3	66,1	74,7	93,4
45						20,0	26,7	39,5	49,7	62,5	76,4	87,7	108
50						22,5	30,3	44,5	56,2	70,6	86,7	101	123
60							37,5	54,5	69,2	86,7	106	126	153
70									82,2	103	127	152	177

Materiale: **Acciaio ad altissima resistenza**
Classe: **45 H**
Durezza Rockwell: **45 H**
Filettatura metrica ISO
grado medio:
5g 6g UNI 5541
Finitura superficiale:
Annerite

Bulloni a testa esagonale con gambo parzialmente filettato

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A e B¹
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/10
Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/10

UNI ISO 5737
DIN 931
ISO 4014
Passo grosso



Materiale: Acciaio ad alta resistenza
Classe: 8.8
Resistenza alla rottura per trazione: 800 N/mm²
Limite di elasticità: 640 N/mm²
Allungamento min.: 12%
Filettatura metrica ISO grado medio: 6g UNI 5541
Finitura superficiale: Annerite - Zincate

Es. di codice Annerite: M8x 40 (L)= **5737840**
Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)= **5737840Z**

Dimensioni in mm.

d	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M36	M42
S	7	8	10	13	17*	19*	22*	24	27	30	32	36	41	46	55	65
K	2,8	3,5	4	5,3	6,4	7,5	8,8	10	11,5	12,5	14	15	17	18,7	22,5	26
b≥125	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54	60	66	78	-
b>125≤200	-	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	84	96
b>200	-	-	-	-	45	49	53	57	61	65	69	73	79	85	97	109

L=25	3,12	4,86														
30	3,61	5,64	8,06													
35	4,04	6,42	9,13	18,2												
40	4,53	7,20	10,2	20,3	35,0											
45	5,03	7,98	11,3	22,2	38,0	53,6										
50	5,52	8,76	12,3	24,2	41,1	58,1	82									
55	6,02	9,54	13,4	25,8	43,8	62,6	88,1	115								
60	6,51	10,3	14,4	27,8	46,9	67	94,1	123								
65	7,01	11,1	15,5	29,8	50,0	70,3	98,8	131	171	219						
70	7,50	11,9	16,5	31,8	53,1	74,7	105	139	181	231	281					
75		12,7	17,6	33,7	56,2	79,1	111	147	191	243	296					
80		13,5	18,6	35,7	59,3	83,6	117	155	200	255	311	392				
90			20,8	39,6	65,5	92,4	127	171	220	279	341	428	557	712		
100				43,6	71,7	101	139	186	240	303	370	464	603	767		
110				47,5	83,9	109	151	202	260	327	400	500	650	823	1240	
120					90,0	118	164	218	280	351	430	535	695	880	1320	
130					96,2	127	174	230	296	374	450	560	720	920	1390	1980
140					102	136	185	246	316	398	480	595	765	975	1470	2090
150					108	145	196	262	336	422	510	630	810	1030	1550	2200
160						153	207	278	356	446	540	665	855	1085	1630	2310
180						171	229	310	396	494	600	735	945	1200	1790	2520
200						180	251	342	435	544	660	805	1030	1310	1950	2740
220								374	474	594	720	870	1130	1420	2110	2960
240								406	513	644		935	1220	1530	2270	3180
260								438	552	694			1310	1640	2430	3400
280														1750	2590	3520
300														1860	2750	3640

*Non coincidente con la norma ISO che prevede:

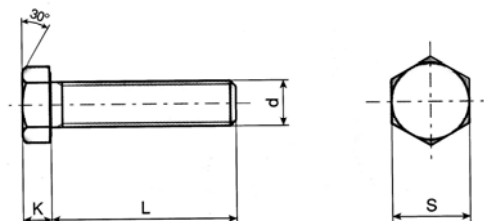
Misura d	M10	M12	M14	M22
Misura s	16	18	21	34

Vite a testa esagonale con gambo interamente filettato

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A e B¹
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/10
Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/10

UNI ISO 5739
DIN 933
ISO 4017
Passo grosso

Materiale: **Acciaio ad alta resistenza**
Classe: **8.8**
Resistenza alla rottura per trazione: **800 N/mm²**
Limite di elasticità: **640 N/mm²**
Allungamento min.: **12%**
Filettatura metrica ISO grado medio: **6g UNI 5541**
Finitura superficiale: **Annerite - Zincate**



Es. di codice Annerite: M8x 40 (L)= **5739840**
Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)= **5739840Z**

Dimensioni in mm.

D	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M36	M42
S	7	8	10	13	17*	19*	22*	24	27	30	32*	36	41	46	55	65
K	2,8	3,5	4	5,3	6,4	7,5	8,8	10	11,5	12,5	14	15	17	18,7	22,5	26
L=10	1,64	2,63	4,08	9,10												
12	1,80	2,87	4,42	9,80	17,2											
16	2,10	3,37	5,11	11,1	19,2	27,2										
20	2,41	3,87	5,80	12,3	21,2	31,0	48,0	63,5								
25	2,80	4,49	6,65	13,9	23,7	34,1	53,0	70,2								
30	3,19	5,11	7,51	15,5	26,2	37,7	57,9	76,9	104	134						
35	3,57	5,73	8,37	17,1	28,7	41,3	62,9	83,5	112	145						
40	3,96	6,35	9,23	18,7	31,2	44,9	67,9	90,2	120	155	193	244				
45	4,34	6,99	10,1	20,3	33,7	48,5	72,9	97,1	128	165	206	259				
50	4,73	7,59	11,0	21,8	36,2	52,0	77,9	103	136	176	219	274	377	496		
55			11,9	23,4	38,7	55,6	82,8	110	145	186	232	289	397	519		
60			12,7	25,0	41,3	58,2	87,8	117	153	196	244	304	416	543	851	
65				26,6	43,8	62,8	92,8	123	161	207	257	319	435	566	886	
70				28,2	46,3	66,4	97,9	130	169	217	269	334	454	590	910	
75				29,8	48,8	70,0	102	137	177	227	282	348	473	614	950	
80				31,4	51,3	73,6	107	144	186	238	295	363	492	637	990	1460
90									202	258	321	393	531	685	1060	1550
100									218	279	346	423	569	732	1140	1650
110												453	608	779	1200	1740
120												483	647	827	1260	1840
130												513	685	874	1330	1930
140												543	724	921	1400	2020
150												572	762	969	1470	2120
160														1010	1540	2210
180															1680	2400
200																2590

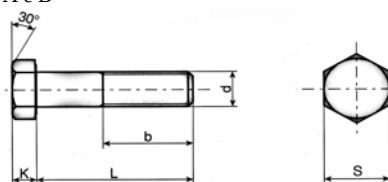
*Non coincidente con la norma ISO che prevede:

Misura d	M10	M12	M14	M22
Misura s	16	18	21	34

Bulloni a testa esagonale con gambo parzialmente filettato

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A e B¹
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/10
Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/10

UNI ISO 5738
DIN 960
ISO 8765
Passo fine



Materiale: Acciaio ad alta resistenza
Classe: 8.8
Resistenza alla rottura per trazione: 800 N/mm²
Limite di elasticità: 640 N/mm²
Allungamento min.: 12%
Filettatura metrica ISO grado medio: 6g UNI 5541
Finitura superficiale: Annerite

Es. di codice: M8x 40 (L)=
5738840

d	M8x1	M10x1,25	M12x1,25	M14x1,5	M16x1,5	M18x1,5	M20x1,5	M22x1,5	M24x2
S	13	17*	19*	22*	24	27	30	32*	36
K	5,3	6,4	7,5	8,8	10	11,5	12,5	14	15
b≥125	22	26	30	34	38	42	46	50	54
b>125≤200	28	32	36	40	44	48	52	56	60
b>200	41	45	49	53	57	61	65	69	73
L=35	19,1								
40	21,1	36,3							
45	23,0	39,4	55,2						
50	25,0	42,5	59,6	84,5					
55	27,0	45,5	64,0	90,1	119				
60	28,9	48,6	68,4	95,7	127	169			
65	30,9	51,7	72,8	101	135	179	228		
70	32,9	54,7	77,2	107	143	189	240	293	
75	34,8	57,8	81,6	112	151	199	253	308	
80	36,8	60,9	86,0	118	159	209	265	323	410
90	40,7	68,0	94,8	129	175	229	290	353	445
100	44,7	74,2	104	140	191	249	314	383	481
110	48,6	80,3	113	152	217	269	339	413	517
120		86,4	122	164	233	289	363	443	552
130		92,5	131	176	249	308	387	473	588
140		98,5	140	188	265	328	412	502	623
150		105	149	200	281	348	437	532	659

Dimensioni in mm



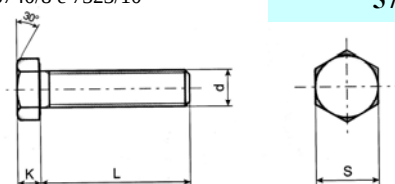
*Non coincidente con la norma ISO che prevede:

Misura d	M10	M12	M14	M22
Misura s	16	18	21	34

Vite a testa esagonale con gambo interamente filettato

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A e B¹
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/10
Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/10

UNI ISO 5740
DIN 961
ISO 8766
Passo fine



Es. di codice: M8x 40 (L)=
574084

Materiale: Acciaio ad alta resistenza
Classe: 8.8
Resistenza alla rottura per trazione: 800 N/mm²
Limite di elasticità: 640 N/mm²
Allungamento min.: 12%
Filettatura metrica ISO grado medio: 6g UNI 5541
Finitura superficiale: Annerite

*Non coincidente con la norma ISO che prevede:

Misura d	M10	M12	M14	M22
Misura s	16	18	21	34

d	M8x1	M10x1,25	M12x1,25	M14x1,5	M16x1,5	M18x1,5	M20x1,5	M22x1,5	M24x2
S	13	17*	19	22	24	27	30	32*	36
K	5,3	6,4	7,5	8,8	10	11,5	12,5	14	15
L=16	11,1	21,3	30,0						
20	12,4	23,5	32,9	48,7	64,5				
25	14,1	26,2	36,6	54,0	71,5				
30	15,7	28,9	40,3	59,1	78,5	107	139		
35	17,4	31,6	44,0	64,4	85,3	116	151		
40	19,1	34,3	47,7	69,6	92,3	124	162	198	254
45	20,7	36,9	51,4	74,9	99,0	133	172	212	270
50	22,3	39,6	55,0	80,2	106,0	142	184	226	287
55	24,0	42,3	58,7	85,4	113,0	151	195	240	303
60	25,7	45,1	62,4	90,6	120,0	160	207	253	319
70	29,0	50,5	70,0	101,0	134,0	177	228	280	352
75					141,0	185	239	293	368
80					148,0	195	251	307	384

Dimensioni in mm.



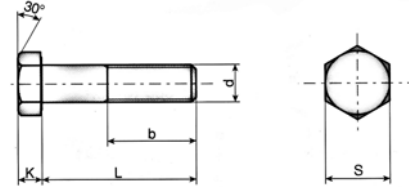
Bulloni a testa esagonale con gambo parzialmente filettato

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A e B¹
Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3
Norme di collaudo UNI 3740/8

UNI ISO 5737
DIN 931
ISO 4014
Passo grosso

Dimensioni in mm.

D	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
S	10	13	17*	19*	22*	24	27	30
K	4	5,3	6,4	7,5	8,8	10	11,5	12,5
b $\geq$ 125	18	22	26	30	34	38	42	46
b $>$ 125	24	28	32	36	40	44	48	52
30	8,06							
35	9,13	18,2						
40	10,2	20,3	35,0					
45	11,3	22,2	38,0	53,6				
50	12,3	24,2	41,1	58,1	82,0			
55	13,4	25,8	43,8	62,6	88,1	115		
60	14,4	27,8	46,9	67,0	94,1	123		
70	16,5	31,8	53,1	74,7	105	139	181	231
80	18,6	35,7	59,3	83,6	117	155	200	255
90	20,8	39,6	65,5	92,4	127	171	220	279
100		43,6	71,7	101	139	186	240	303
110		47,5	83,9	109	151	202	260	327
120			90,0	118	164	218	280	351
130			96,2	127	174	230	296	374
140			102	136	185	246	316	398
150			108	145	196	262	336	422



Materiale: **Acciaio ad altissima resistenza**
Classe: **10.9**
Resistenza alla rottura per trazione: **1000 N/mm²**
Limite di elasticità: **900 N/mm²**
Allungamento min.: **9%**
Filettatura metrica ISO grado medio: **6g UNI 5541**
Finitura superficiale: **Annerite**

Es. di codice Annerite: M8x 40 (L)=
593384010.9

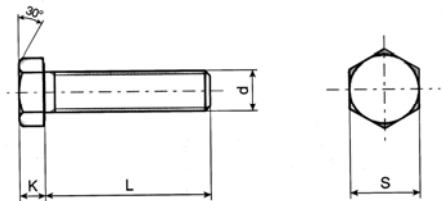
Vite a testa esagonale con gambo interamente filettato

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A
Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3
Norme di collaudo UNI 3740/8

UNI ISO 5739
DIN 933
ISO 4017
Passo grosso

Dimensioni in mm.

D	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
S	10	13	17*	19*	22	24	27	30
K	4	5,3	6,4	7,5	8,8	10	11,5	12,5
L=20	5,80	12,3	21,2	31,0	48,0	63,5		
25	6,65	13,9	23,7	34,1	53,0	70,2		
30	7,51	15,5	26,2	37,7	57,9	76,9	104	134
35	8,37	17,1	28,7	41,3	62,9	83,5	112	145
40	9,23	18,7	31,2	44,9	67,9	90,2	120	155
45	10,1	20,3	33,7	48,5	72,9	97,1	128	165
50	11,0	21,8	36,2	52,0	77,9	103	136	176
55		23,4	38,7	55,6	82,8	110	145	186
60		25,0	41,3	58,2	87,8	117	153	196
70								
80								



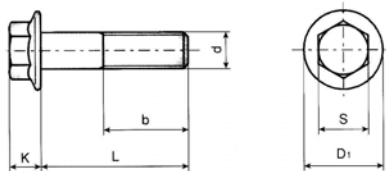
Materiale: **Acciaio ad altissima resistenza**
Classe: **10.9**
Resistenza alla rottura per trazione: **1000 N/mm²**
Limite di elasticità: **900 N/mm²**
Allungamento min.: **9%**
Filettatura metrica ISO grado medio: **6g UNI 5541**
Finitura superficiale: **Annerite**

Es. di codice Annerite: M8x 40 (L)=
573984010.9

Bulloni a testa esagonale flangiata

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A
 Caratteristiche meccaniche DIN ISO 898/1
 Norme di collaudo UNI 267/5

UNI ISO 6921
Passo grosso



Materiale: **Acciaio ad alta resistenza**
 Classe: **8.8**
 Resistenza alla rottura per trazione: **800 N/mm²**
 Limite di elasticità: **640 N/mm²**
 Allungamento min.: **12%**
 Filettatura metrica ISO grado medio: **6g DIN 13/12-15**
 Finitura superficiale: **Zincate**

Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)=
6921840Z

Dimensioni in mm.

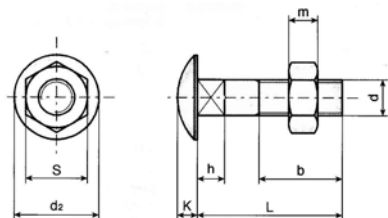
D	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M20
S	8	10	13	15	16	18	21	27
D ₁ max	11,8	14,2	18	22,3	26,6	30,5	35	43
K max	5,4	6,6	8,1	9,2	11,5	12,8	14,4	17,1
b≤125	16	18	22	26	30	34	38	46
b>125≤200	-	-	28	32	36	40	44	52

L=10	3,70							
12	3,90	6,50						
16	4,45	7,30	14,00	24,70				
20	6,40	7,85	15,20	27,70	43,20			
25	7,20	8,95	16,70	29,95	46,60			
30	7,95	11,0	21,70	31,60	50,0	66,80		
35	8,75	12,0	23,70	36,00	53,40	72,50	107	
40	9,50	13,30	25,70	42,40	63,00	78,50	114	
45	10,30	14,50	27,50	45,40	71,95	84,50	122	
50		15,50	29,50	48,50	76,00	90,50	129	219
55		16,50	31,50	51,70	80,50	96,50	137	230
60		17,50	33,50	54,80	85,00	102,00	144	240
65		18,90	35,50	57,80	89,50	108,00	152	270
70		20,00	37,50	60,90	94,00	113,80	159	292
80		22,00	41,50	67,00	103,00	125,50	174	317
90			45,40	73,00	111,90	137,50	190	342
100			49,40	79,00	120,00	149,50	205	366
110			53,35	85,50	129,50	161,00	220	391
120			57,30	91,50	138,50	173,00	235	416
130							250	440
140							265	465
150							280	490

Bulloni a testa tonda con quadro sottotesta e dado

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. C
 Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3
 Norme di collaudo UNI 3740/8

UNI ISO 5732
DIN 603
ISO 8677
Passo grosso



Materiale: **Acciaio a bassa resistenza**
 Classe: **4.6**
 Resistenza alla rottura per trazione: **400 N/mm²**
 Limite di elasticità: **240 N/mm²**
 Allungamento min.: **25%**
 Filettatura metrica ISO grado medio: **8g UNI 5541**
 Finitura superficiale: **Zincate**

Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)=
5732840Z

Dimensioni in mm.

D	M5	M6	M8	M10	M12
D ₂	13	15,5	20	25	30
K	2,5	3	4	5	6
h	3,5	4	5	6	8
S	8	10	13	17	19
M	4	5	6,5	8	10
L≤125	16	18	22	26	30
L>125	-	24	28	32	36

L=16	5,10	9,20			
20	5,60	9,90	18,6		
25	6,20	10,8	20,2	36,1	
30	7,00	11,9	21,8	38,6	61,6
35	7,80	13,0	23,8	41,1	65,3
40	8,60	14,1	25,8	43,6	69,0
45	9,40	15,2	27,8	46,7	72,2
50	10,2	16,3	29,8	49,8	77,1
55	11,0	17,4	31,7	52,9	81,5
60	11,8	18,5	33,7	56,0	85,9
65	12,6	19,6	35,7	59,1	90,3
70	13,4	20,7	37,7	62,2	94,7
80	15,0	22,9	41,6	68,4	103
90		25,1	45,6	74,6	112
100		27,3	49,6	80,8	121
110		29,5	53,6	87,0	130
120		31,7	57,6	93,2	139
130		33,9	61,6	99,4	148
140		35,1	65,6	106	157
150		37,3	69,6	112	166
160				118	175
180				130	193
200				142	211

Viti a testa cilindrica con calotta ed impronta a croce

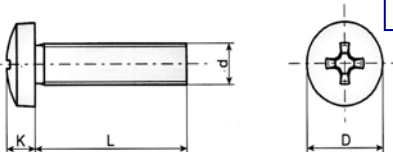
Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A
Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3

Norme di collaudo UNI 3740/8

UNI ISO 7687
DIN 7985
~ ISO 7045
Passo grosso

d	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10
D	5	6	8	10	12	16	20
K	2,12	2,52	3,25	3,95	4,75	6,15	7,68
Ph N°	1	1	2	2	3	4	4
L=4	0,370	0,621					
5	0,400	0,666	1,40				
6	0,430	0,710	1,48	2,66			
8	0,490	0,798	1,63	2,91			
10	0,550	0,876	1,79	3,16	4,68		
12	0,610	0,954	1,94	3,41	4,90		
14	0,670	1,03	2,10	3,66	5,12		
16	0,730	1,11	2,25	3,91	5,34	12,8	23,2
20	0,850	1,27	2,56	4,41	5,78	14,2	25,2
25		1,47	2,94	5,03	7,10	15,8	27,7
30		1,71	3,44	5,70	7,90	17,5	30,2
35			3,94	6,50	8,70	19,1	32,7
40			4,44	7,30	9,50	20,7	35,2
45			4,94	8,00	10,30	22,3	37,7
50			5,44	8,70	11,3	23,9	41,2

Dimensioni in mm.


Materiale: **Acciaio a bassa resistenza**

Classe: **4.8**

Resistenza alla rottura per trazione: **400 N/mm²**

Limite di elasticità: **320 N/mm²**

Allungamento min.: **14%**

Filettatura metrica ISO grado medio: **6g UNI 5541**

Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)=
6921840Z
Viti a testa cilindrica con intaglio

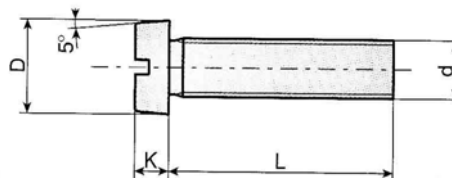
Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A

Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3 Norme di collaudo UNI 3740/8

UNI ISO 6107
DIN 84-A
ISO 1207
Passo grosso

Dimensioni in mm.

d	M2*	M2,5*	M3*	M4	M5	M6	M8	M10
D	3,8	4,5	5,5	7	8,5	10	13	16
K	1,3	1,6	2	2,6	3,3	3,9	5	6
Ph N°	0,5	0,6	0,8	1,2	1,2	1,6	2	2,5
L=4	0,179	0,302	0,515	1,02				
5	0,198	0,332	0,560	1,09				
6	0,217	0,362	0,604	1,17	2,06			
8	0,254	0,422	0,692	1,33	2,20	3,56		
10	0,291	0,482	0,780	1,47	2,55	3,92	7,85	
12	0,329	0,542	0,868	1,63	2,80	4,27	8,49	14,6
14	0,365	0,602	0,956	1,79	3,05	4,62	9,13	15,6
16	0,402	0,662	1,04	1,95	3,30	4,98	9,77	16,6
20	0,478	0,782	1,22	2,25	3,78	5,69	11,0	18,6
25			1,44	2,64	4,40	6,56	12,6	21,1
30			1,66	3,02	5,02	7,45	14,2	23,6
35			1,88	3,41	5,62	8,25	15,8	26,1
40			2,10	3,80	6,25	9,20	17,4	28,6
45				4,17	6,88	10,0	18,9	31,1
50				4,57	7,50	10,9	20,6	33,6
60								38,6


Materiale: **Acciaio a bassa resistenza**

Classe: **4.8**

Resistenza alla rottura per trazione: **400 N/mm²**

Limite di elasticità: **320 N/mm²**

Allungamento min.: **14%**

Filettatura metrica ISO grado medio: **6g UNI 5541**

Finitura superficiale: **Zincate**

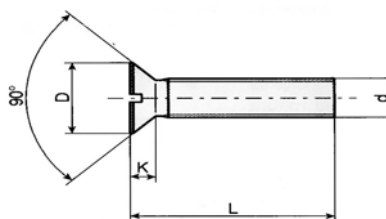
Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)=
6107840Z
Viti a testa svasata con calotta ed intaglio

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A

Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3 Norme di collaudo UNI 3740/8

UNI ISO 6110
DIN 964
~ ISO 2010
Passo grosso

Dimensioni	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10
D	4,7	5,6	7,5	9,2	11	14,5	18
K	1,5	1,65	2,2	2,5	3	4	5
Ph N°	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5
L=5	0,236	0,335	0,676				
6	0,266	0,379	0,754	1,21			
8	0,326	0,467	0,910	1,45	2,19		
10	0,386	0,555	1,06	1,70	2,54	5,03	
12	0,446	0,643	1,22	1,95	2,89	5,67	9,59
14	0,507	0,731	1,37	2,19	3,25	6,30	10,6
16	0,567	0,820	1,53	2,44	3,60	6,94	11,6
20	0,687	0,996	1,84	2,94	4,31	8,21	13,6
25	0,838	1,22	2,22	3,55	5,19	9,79	16,1
30		1,44	2,61	4,16	6,08	11,4	18,6
35			3,00	4,65	6,96	13,0	21,1
40			3,38	5,40	7,84	14,6	23,6
45				6,02	8,73	16,2	26,1
50				6,65	9,61	17,8	28,6
60							33,7


Materiale: **Acciaio a bassa resistenza**

Classe: **4.8**

Resistenza alla rottura per trazione: **400 N/mm²**

Limite di elasticità: **320 N/mm²**

Allungamento min.: **14%**

Filettatura metrica ISO grado medio: **6g UNI 5541**

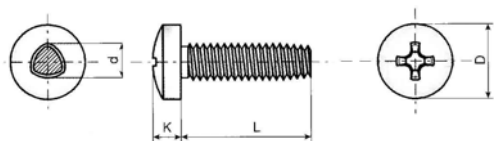
Finitura superficiale: **Zincate**

Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)=
6109840Z

Viti autofornanti sezione trilobata a testa cilindrica con calotta ed impronta a croce

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. A
 Caratteristiche meccaniche e norme di collaudo UNI 7323/6
 Norme di collaudo UNI 3740/8

UNI 8112
DIN 7500 - C
Passo grosso



Materiale: **Acciaio cementato e temprato**
 Classe: **C15**
 Durezza superficiale min.: **450 HVO, 3**
 Durezza e cuore: **240 ÷ 390 HVO, 3**
 Finitura superficiale: **Zincate**

Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)=
8112840Z

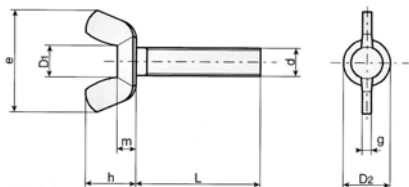
Dimensioni in mm.

d	M2,5	M3	M4	M5	M6
S	5	6	8	10	12
K	2	2,4	3,1	3,8	4,6
Ph N°	1	1	2	2	3
L=4	0,370				
5	0,400	0,666			
6	0,430	0,710	1,48		
8	0,490	0,798	1,63	2,91	
10	0,550	0,876	1,79	3,16	4,14
12	0,610	0,954	1,94	3,41	4,49
14	0,670	1,030	2,10	3,66	4,84
16	0,730	1,110	2,25	3,91	5,29
20		1,270	2,56	4,41	6,00
25		1,470	2,94	5,03	6,87
30			3,44	5,70	7,75
35					8,60
40					9,50

Viti ad alette

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1 Cat. C.
 Caratteristiche meccaniche UNI 3740/3
 Norme di collaudo UNI 3740/8

UNI 5449
Passo grosso



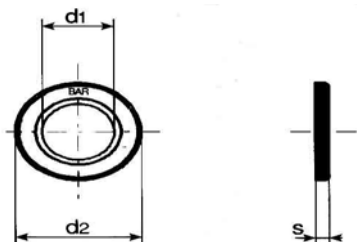
Materiale: **Acciaio a bassa resistenza**
 Classe: **4.8**
 Resistenza alla rottura per trazione: **400 N/mm²**
 Limite di elasticità: **320 N/mm²**
 Allungamento min.: **14%**
 Filettatura metrica ISO grado medio: **8g UNI 5541**
 Finitura superficiale: **Zincate**

Es. di codice Zincate: M8x 40 (L)=
5449840Z

d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
D 1	5,2	5,2	6,7	8,4	9,1	11	15
D 2	8	8	10,3	12,7	13,8	16,5	22,5
e	17,6	17,6	22,5	27,8	30,3	36,2	49,4
g	1,6	1,6	2,1	2,5	2,8	3,3	4,5
h	8,6	8,6	11	13,6	14,8	17,7	24,1
m	3,2	3,2	4,1	5,1	5,6	6,8	9
L=10	2,32	2,66	5,21	9,24			
16	2,54	3,04	5,82	10,13	14,48		
20	2,76	3,43	6,44	11,02	16,09	26,48	
25	2,98	3,82	7,05	11,92	17,70	28,98	60,00
30			7,66	12,81	19,31	31,49	63,71
35			8,27	13,70	20,92	34,00	67,41
40				14,60	22,53	36,50	71,12
45					24,14	39,01	74,82
50					25,75	41,52	78,53
60						46,53	85,94

Rosette per bulloni ad alta resistenza per carpenteria

Tolleranze di lavorazione, Caratteristiche meccaniche e
 Norme di collaudo secondo UNI 6602



UNI 5714
DIN 6916

Materiale: **Acciaio**
 Classe: **C50**
UNI 5332
 Durezza Rockwell.: **32 ÷ 40 HRC**
 Finitura superficiale: **Annerite**

Es. di codice Annerite:
 M8x 40 (L)=

Dimensioni in mm.

Per bulloni UNI 5712 e dadi UNI 5713 con diametro di filettatura	d 1 H13	d 2	S	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
M 12	13	24	3	7,03
M 14*	15	28	4	9,34
M 16	17	30	4	14,6
M 18*	19	34	4	18,9
M 20	21	37	4	19,6
M 22	23	39	4	24,3
M 24	25	44	4	30,6
M 27	28	50	5	50,2

*Diametri non previsti dalla norma DIN

- Si deve evitare l'impiego di piastrelle con dimensioni retinate
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³

**Piastrine per bulloni ad alta resistenza per carpenteria,
per appoggio su ali di profilati UPN**

Tolleranze di lavorazione, Caratteristiche meccaniche e
Norme di collaudo secondo UNI 6602

Per bulloni UNI 5712 e dadi UNI 5713 con diametro di filettatura	d 1 H13	a	b	S1 +1 -0,5	S2	e ≈	PER 100 PEZZI ≈ Kg
M 12	13	30	26	4,9	2,5	4	18,3
M 14*	15	36	32	5,9	3	4,5	33,17
M 16	17	36	32	5,9	3	4,5	31,5
M 18*	19	44	40	7	3,5	5	59,1
M 20	21	44	40	7	3,5	5	56,3
M 22	23	50	44	8	4	6	81,1
M 24	25	56	56	8,5	4	6	128
M 27	28	56	56	8,5	4	6	114

Dimensioni in mm.

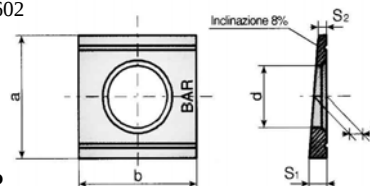
UNI 5716
DIN 6918

Materiale: **Acciaio**

Classe: **C50**
UNI 5332

Durezza Rockwell.: **32 ÷ 40 HRC**

Finitura superficiale: **Annerite**

Es. di codice Annerite: M8x 40 (L)= **6598840**


*Diametri non previsti dalla norma DIN

- Si deve evitare l'impiego di piastrine con dimensioni retinate
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³

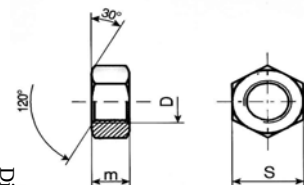
Dadi esagonali con filetto metrico

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A e B¹

Caratteristiche meccaniche UNI 3740/4 Norme di collaudo secondo UNI 3740/8

D	Passo grosso	Passo fine	S	m 5587 Alt	M 5588 Normali	M 5589 Bassi
M 2	0,4	-	4	2	1,6	-
M 2,5	0,45	-	5	2,5	2	-
M 3	0,5	0,35	5,5	3	2,4	2
M 4	0,7	0,5	7	4	3,2	3
M 5	0,8	0,75	8	5	4	3,5
M 6	1	0,75	10	6	5	4
M 7	1	1	11	7	5,5	4
M 8	1,25	1,25	13	8	6,5	5
M 10	1,5	1,25	17*	10	8	6
M 12	1,75	1,5	19*	12	10	7
M 14	2	1,5	22*	14	11	8
M 16	2	1,5	24	16	13	8
M 18	2,5	1,5	27	18	15	9
M 20	2,5	1,5	30	20	16	9
M 22	2,5	2	32*	22	18	10
M 24	3	2	36	24	19	10
M 27	3	2	41	27	22	12
M 30	3,5	2	46	30	24	12
M 33	3,5	3	50	33	26	14
M 36	4	3	55	36	29	14
M 39	4	3	60	39	31	16
M 42	4,5	3	65	42	34	16
M 45	4,5	3	70	45	36	18
M 48	5	3	75	48	38	18
M 52	5	3	80	52	42	20
M 56	5,5	4	85	56	45	-
M 60	5,5	4	90	60	48	-

Dimensioni in mm.


UNI 5587 alti
UNI 5588 –
DIN 934 normali
UNI 5589 –
DIN 936 bassi

Materiale: **Acciaio a media resistenza**

Classe: **8(6S)**

Carico unitario di prova: **800 N/mm²**

Carico di durezza min.: **389 HRB**

Filettatura metrica ISO grado medio: **6 H UNI 5541**

Finitura superficiale: **Annerite- Zincate**
Es. di codice:

UNI 5587 Passo grosso = **55878**

UNI 5587 Passo fine = **55871**

UNI 5588 Passo grosso = **55888**

UNI 5588 Passo fine = **55881**

UNI 5589 Passo grosso = **55898**

UNI 5589 Passo fine = **55891**

Per la finitura Zincata indicare **Z**
alla fine del codice = **55878Z**

*Non coincidente con le norme 5625/ISO 272 che prevedono:

Misura d	M10	M12	M14	M22
Misura s	16	18	21	34

Dadi esagonali con filetto metrico

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A e B¹

Caratteristiche meccaniche UNI 3740/4

Norme di collaudo secondo UNI 3740/8

Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	Passo fine	S	m 5587 Alt	M 5588 Normali
M 6	1	-	10	6	5
M 8	1,25	1	13	8	6,5
M 10	1,5	1,25	17*	10	8
M 12	1,75	1,25	19*	12	10
M 14	2	1,5	22*	14	11
M 16	2	1,5	24	16	13
M 18	2,5	1,5	27	18	15
M 20	2,5	1,5	30	20	16
M 22	2,5	1,5	32*	22	18
M 24	3	2	36	24	19
M 27	3	2	41	27	22
M 30	3,5	2	46	30	24
M 33	3,5	2	50	33	26
M 36	4	3	55	36	29

Materiale:

Acciaio ad alta resistenza

Classe: **10**

Carico unitario di prova: **1000 N/mm²**

Carico di durezza min.: **26 HRC**

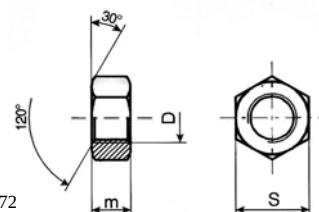
Filettatura metrica ISO grado medio:

6 H UNI 5541

Finitura superficiale: **Annerite**

*Non coincidente con le norme 5625/ISO 272
che prevedono:

Misura d	M10	M12	M14	M22
Misura s	16	18	21	34


Es. di codice:

UNI 5587 Passo fine=

UNI 5588 Passo grosso= **558888G**

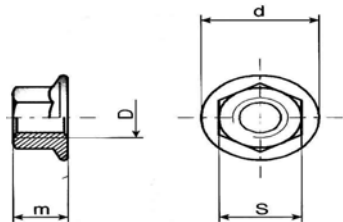
UNI 5588 Passo fine=

Dadi esagonali flangiati con dentatura di bloccaggio

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A
 Caratteristiche meccaniche DIN ISO 898/2
 Norme di collaudo secondo DIN 267/5

DIN 6923
ISO 4161
Passo grosso

Dimensioni in mm.



Materiale: **Acciaio a media resistenza**
 Classe: **8(6S)**
 Carico unitario di prova: **800 N/mm²**
 Carico di durezza min.: **89 HRC**
 Filettatura metrica ISO grado medio:
6 H DIN 13/12 e 15
 Finitura superficiale: **Annerite - Zincate**

Es. di codice Annerite: **DAFLAM6**
 Es. di codice Zincate: **DAFLAM6Z**

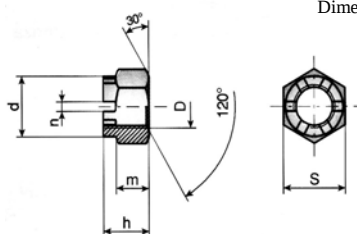
D	Passo grosso	S	m	d max	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
M 4*	0,7	7	4,5	9,9	1,33
M 5	0,8	8	5	11,8	1,83
M 6	1	10	6	14,2	3,20
M 8	1,25	13	8	17,9	6,75
M 10	1,5	15	10	21,8	12,23
M 12	1,75	18	12	26	22,0
M 14	2	21	14	29,9	29,8
M 16	2	24	16	34,5	39,50
M 20	2,5	30	20	42,8	80,5

Dadi esagonali ad intagli

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A e B¹
 Caratteristiche meccaniche UNI 3740/4 Norme di collaudo secondo UNI 3740/8

UNI 5593 alti
DIN 935
UNI 5594 bassi

Dimensioni in mm.



Materiale: **Acciaio a media resistenza**
 Classe: **6S**
 Carico di durezza min.: **89 HRC**
 Filettatura metrica ISO
 grado medio: **6 H UNI 5541**
 Finitura superficiale: **Annerite**

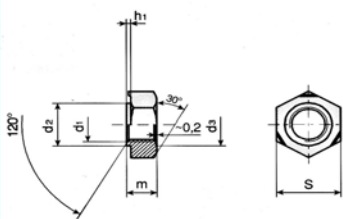
Es. di codice Annerite: **M8=55938**

D	Passo grosso	Passo fine	s	d	n	UNI 5593 Alti		UNI 5594 Bassi		PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
						m	h	m	h	5593	5594
M 8	1,25	1	13	-	2,5	6,5	9,5	5	8	7,35	6,13
M 10	1,5	1,25	17*	-	2,8	8	12	6	10	15,8	12,9
M 12	1,75	1,25	19*	17	3,5	10	15	7	12	22,6	17,5
M 14	2	1,5	22*	19	3,5	11	16	8	13	27	20,3
M 16	2	1,5	24	22*	4,5	13	19	8	14	38,9	26,2
M 18	2,5	1,5	27	24	4,5	15	21	9	15	57,5	37,2
M 20	2,5	1,5	30	27	4,5	16	22	9	15	75,2	47,5
M 22	2,5	1,5	32*	30	5,5	18	26	10	18	93	59,5
M 24	3	2	36	32*	5,5	19	27	10	18	131	79,9
M 27	3	2	41	36	5,5	22	30	12	20	192	118
M 30	3,5	2	46	41	7	24	33	12	21	264	150
M 33	3,5	2	50	46	7	26	35	14	23	23333	201
M 36	4	3	55	50	7	29	38	14	23	23447	246
M 39	4	3	60	55	7	31	40	16	25	25584	335

Dadi esagonali da saldare a proiezione con bugne triangolari

Tolleranze di lavorazione ISO 4759/1. Categoria A

DIN 929
Passo grosso



Materiale:
Acciaio con contenuto
Max di carbonio= 0,25 %
 Filettatura metrica ISO
 grado medio: **6 G DIN 13/1 e 15**
 Finitura superficiale: **Annerite**

Es. di codice Annerite: **M8=9298**

Dimensioni in mm.

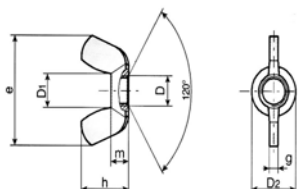
D	Passo grosso	d2	d3	h1	m	S	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
M 3	0,5	4,5	4,5	0,55	3	7,5	0,78
M 4	0,7	6	6	0,65	3,5	9	1,13
M 5	0,8	7	7	0,7	4	10	1,73
M 6	1	8	8	0,75	5	11	2,50
M 8	1,25	10,5	10,5	0,9	6,5	14	5,27
M 10	1,5	12,5	12,5	1,15	8	17	9,58
M 12	1,75	14,8	14,8	1,4	10	19	13,7

Dadi ad alette

Materiale: **Acciaio a**
bassa resistenza

Classe: **4D**
 Carico di durezza min.: **71 HRB**
 Filettatura metrica ISO
 grado medio: **7 H UNI 5541**
 Finitura superficiale:
Annerite - Zincate

Dimensioni in mm.



UNI 5448
Tipo A
Passo grosso

Es. di codice Annerite: **M8= 54488**
 Es. di codice Zincate: **M8= 54488Z**

Tolleranze di lavorazione ISO 4759/1. Categoria C
 Caratteristiche meccaniche UNI 3740/4
 Norme di collaudo UNI 3740/8

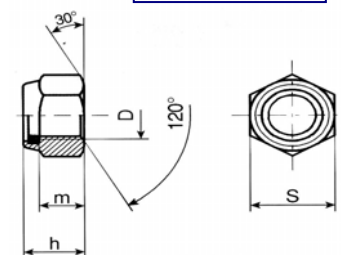
D	Passo grosso	d1	d2	e	g	h	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
M3	0,5	5,2	8	17,6	1,6	8,6	1,70
M4	0,7	5,2	8	17,6	1,6	8,6	1,64
M5	0,8	6,7	10,3	22,5	2,1	11	3,46
M6	1	8,4	12,7	27,5	2,5	13,6	6,45
M8	1,25	9,1	13,8	30,3	2,8	14,8	8,00
M10	1,5	11	16,5	36,2	3,3	17,7	13,50
M12	1,75	15	22,5	49,4	4,5	24,1	34,70
M14	2	18	26,6	58,3	5,2	28,5	60,00
M16	2	18	26,6	58,3	5,2	28,5	57,00

Dadi esagonali autobloccanti con anello in nylon incorporato

Tolleranze di lavorazione ISO 4759/1. Categoria A e B¹
 Caratteristiche meccaniche DIN 267/15
 Norme di collaudo DIN 267/5

Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	Passo fine	S	h		m		PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
				Alti DIN 982	Bassi DIN 985	Alti DIN 982	Bassi DIN 985	Alti DIN 982	Bassi DIN 985
M3	0,5	-	5,5	-	4	-	2,4	-	0,5
M4	0,7	-	7	6	5	3,2	2,9	1,05	1
M5	0,8	-	8	6,3	5	4,4	3,2	1,40	1,4
M6	1	-	10	8	6	4,9	4	3,1	2,4
M8	1,25	1,25	13	9,5	8	6,44	5,5	6	5,1
M10	1,5	1,25	17	11,5	10	8,04	6,5	11,7	10,6
M12	1,75	1,5	19	14	12	10,37	8	16,6	17,2
M14	2	1,5	22	16	14	12,1	9,5	21	26
M16	2	1,5	24	18	16	14,1	10,5	37,8	34
M18	2,5	1,5	27	20	18,5	15,1	13	51,6	45
M20	2,5	1,5	30	22	20	16,9	14	68	65
M22	2,5	1,5	32	25	22	18,1	15	86	75
M24	3	2	36	28	24	20,2	15	127	100
M27	3	2	41	30,8	27	21,6	17	183	162
M30	3,5	2	46	33,2	30	24	19	258	212
M33	3,5	2	50	36	33	26,4	22	326	317
M36	4	3	55	40	36	28,8	25	424	415
M39	4	3	60	42	39	31,2	27	561	499
M42	4,5	3	65	45	42	33	29	662	628
M45	4,5	3	70	48	45	36	32	860	771



Materiale: Acciaio a media resistenza

Classe: **6S**

Carico di durezza min.: **89 HRB**

Filettatura metrica ISO

grado medio: **6 H DIN 13/12**

Finitura superficiale: **Zincati**

Es. di codice:

74738 alto

74748 basso

= 747981

Dadi esagonali ciechi con calotta sferica

Tolleranze di lavorazione ISO 4759/1. Categoria A
 Caratteristiche meccaniche UNI 3740/4
 Norme di collaudo UNI 3740/8

Materiale: **Acciaio a bassa resistenza**

Classe: **5S**

Carico di durezza min.: **79 HRB**

Filettatura metrica ISO

grado medio: **6 H UNI 5541**

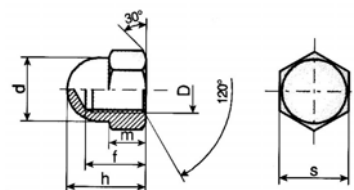
Finitura superficiale:

Annerite - Zincate

UNI 5721
 DIN 1587
 Passo grosso

D	Passo grosso	S	h	d	f	m	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
M4	0,7	7	8,5*	6,5	5	3,2	1,40
M5	0,8	8	11*	7,5	7	4	3,96
M6	1	10	13*	9,5	8	5	4,66
M8	1,25	13	16*	12,5	11	6,5	11,0
M10	1,5	17	19*	16	13	8	20,10
M12	1,75	19	22	18	16	10	28,30
M14	2	22	25	21	18	11	54,30
M16	2	24	28	23	21	13	57,20
M20	2,5	30	34	29	26	16	104,0

Dimensioni in mm.



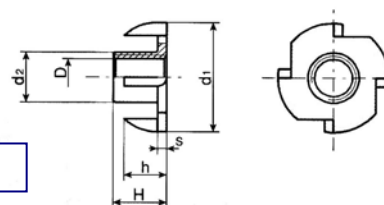
Es. di codice Annerite: M8= **57218**

Es. di codice Zincate: M8= **57218Z**

Dadi tondi filettati a quattro punte

D	Passo grosso	d1	d2	H	h	s	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
M4	0,7	15	5,5	7,5	4	0,9	1,65
M5	0,8	17	6,5	8	6,5	1	2,50
M5	0,8	17	6,5	10	6,5	1	2,60
M6	1	19	8,2	9	7,5	1,2	3,60
M6	1	19	8,2	10	7,5	1,2	3,80
M6	1	19	8,2	12	7,5	1,2	4,60
M8	1,25	22	10,8	11	8	1,5	6,50
M8	1,25	22	10,8	12	8	1,5	7,10
M10	1,5	25	11,5	12	9,5	1,8	9,35

Dimensioni in mm.



Passo grosso

Materiale: **Acciaio carbonitrurato**

Classe: **C15**

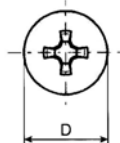
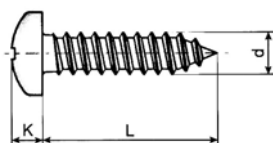
Finitura secondo: **UNI 6947**

Estremità a punta

Finitura superficiale: **Nichelate**

Es. di codice Zincate: M8= **55888S4P**

Viti autofilettanti a testa cilindrica con impronta a croce



Materiale: **Acciaio a bassa resistenza**
Classe: **4A**
Finitura superficiale: **Zincate**

UNI 6954
DIN 7981
~ ISO 7049

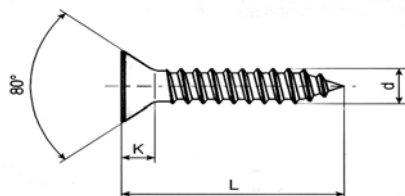
Es. di codice: 2,9x13=
69542,913

Dimensioni in mm

d Ø filettatura	2,2	2,9	3,5	3,9*	4,2	4,8	5,5	6,3
N.ISO	2	4	6	7	8	10	12	14
Passo filetto	0,79	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81	1,81
D	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5
K	1,8	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55
Ph N°	1	1	2	2	2	2	3	3
L = lunghezza mm	PAVONE							
pollici								
4,5	3/16	0,16	0,29					
6,5	1/4	0,20	0,40	0,61	0,82	0,98		
9,5	3/8	0,26	0,51	0,79	1,05	1,22	1,85	
13	1/2	0,33	0,63	0,97	1,27	1,46	2,20	3,20
16	5/8	0,39	0,74	1,12	1,46	1,67	2,50	3,60
19	3/4		0,85	1,27	1,65	1,88	2,80	4,00
22	7/8		1,00	1,42	1,84	2,10	3,10	4,38
25	1"		1,10	1,57	2,03	2,30	3,40	4,76
32	1" 1/4				2,40	2,80	4,10	5,67
38	1" 1/2				2,90	3,50	4,70	6,45
45	1" 3/4						5,40	7,10
50	2"						5,90	7,80

Viti autofilettanti a testa svasata piana con impronta a croce

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/3
Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/8



UNI 6955 DIN 7982
~ ISO 7050

Materiale: **Acciaio carbonitrurato**
Classe: **C15**
Finitura secondo: **UNI 6947**
Estremità a punta
Finitura superficiale: **Annerite**
Zincate
Nichelate

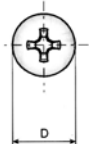
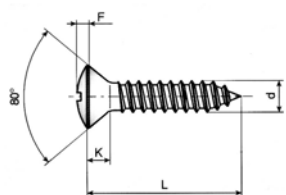
Es. di codice: 2,9x13=
69552,913

Dimensioni in mm

d Ø filettatura	2,2	2,9	3,5	3,9*	4,2	4,8	5,5	6,3
N.ISO	2	4	6	7	8	10	12	14
Passo filetto	0,79	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81	1,81
D	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4
K	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,88
Ph N°	1	1	2	2	2	2	3	3
L = lunghezza mm	PAVONE							
pollici								
6,5	1/4	0,14	0,28					
9,5	3/8	0,20	0,35	0,54	0,66	0,77		
13	1/2	0,27	0,48	0,72	0,88	1,02	1,45	2,11
16	5/8	0,33	0,58	0,87	1,07	1,23	1,75	2,49
19	3/4		0,69	1,02	1,26	1,44	2,05	2,87
22	7/8		0,90	1,17	1,45	1,65	2,35	3,26
25	1"		1,00	1,32	1,64	1,86	2,65	3,65
32	1" 1/4			1,80	2,00	2,35	3,35	4,56
38	1" 1/2			2,00	2,60	3,00	4,00	5,43
45	1" 3/4					3,60	4,70	6,30
50	2"						5,20	7,00

Viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed impronta a croce

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/3
Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/8



UNI 6956 DIN 7983
~ ISO 7051

Materiale: **Acciaio carbonitrurato**
Classe: **C15**
Finitura secondo: **UNI 6947**
Estremità a punta
Finitura superficiale: **Annerite**
Zincate
Nichelate

Es. di codice: 2,9x13=
69562,913

Dimensioni in mm

d Ø filettatura	2,2	2,9	3,5	3,9*	4,2	4,8	5,5
N. ISO	2	4	6	7	8	10	12
Passo filetto	0,79	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81
D	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8
K	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4
F	0,7	0,9	1,2	1,3	1,4	1,5	1,7
Ph N°	1	1	2	2	2	2	3
L = lunghezza mm	PAVONE						
pollici							
6,5	1/4	0,18	0,33				
9,5	3/8	0,24	0,44	0,72	0,89	1,07	
13	1/2	0,31	0,57	0,90	1,11	1,32	1,88
16	5/8	0,37	0,67	1,05	1,30	1,53	2,18
19	3/4		0,78	1,20	1,49	1,74	2,48
22	7/8			1,35	1,68	1,95	2,78
25	1"			1,50	1,87	2,16	3,08
32	1" 1/4					2,65	3,78
38	1" 1/2					3,30	4,40
45	1" 3/4					3,80	5,10
50	2"						5,60

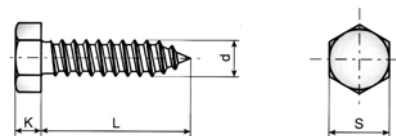
Viti autofilettanti a testa esagonale

Tolleranze di lavorazione ISO 4759/1. Categoria A.
 Caratteristiche meccaniche DIN 267/12
 Norme di collaudo DIN 267/5

DIN 7976
~ UNI 6949
~ ISO 1479

d Ø filettatura	2,9	3,5	3,9*	4,2	4,8	5,5
N. ISO	4	6	8	10	12	12
Passo filetto	1,06	1,27	1,41	1,59	1,81	
S	5	5,5	7	8	8	
K	1,05	2,3	2,8	3	4	
PAVONE						
L = lunghezza mm pollici						
6,5	1/4	0,32	0,60			
9,5	3/8	0,43	0,74	1,29	1,70	
13	1/2	0,55	0,92	1,54	2,02	4,25
16	5/8	0,66	1,08	1,76	2,32	3,09
19	3/4	0,76	1,23	1,97	2,61	3,48
22	7/8			2,19	2,90	3,86
25	1"			2,40	3,19	4,25
32	1" 1/4			2,91	3,88	5,14
38	1" 1/2				4,46	5,90
45	1" 3/4				5,16	6,81
50	2"				5,66	7,46

Dimensioni in mm.



Materiale: **Acciaio**
carbonitrurato
 Classe: **C15**
 Finitura secondo: **UNI 6947**
Estremità a punta
 Finitura superficiale: **Zincate**

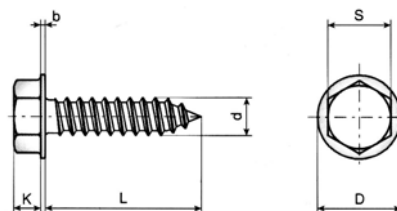
Es. di codice: 2,9x13=
69492,913

Viti autofilettanti a testa esagonale con bordino

Tolleranze di lavorazione ISO 4759/1. Categoria A.
 Caratteristiche meccaniche UNI 7323/3
 Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/3

d Ø filettatura	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
N. ISO	4	6	8	10	12	14
Passo filetto	1,06	1,27	1,41	1,59	1,81	1,81
S	5	5,5	7	8	8	10
K max	1,87	2,67	3,17	3,42	4,45	5,25
b max	0,5	0,54	0,78	0,78	0,99	1,33
D max	6,5	7,21	9,73	10,61	11,08	13,86
PAVONE						
L = lunghezza mm pollici						
6,5	1/4	0,60	1,00			
9,5	3/8	0,70	1,20	1,60	2,20	
13	1/2		1,35	1,70	2,60	3,20
16	5/8		1,45	1,85	2,90	3,60
19	3/4		1,70	2,10	3,20	4,00
22	7/8			2,30	3,60	4,50
25	1"			2,50	3,90	4,90
32	1" 1/4			3,00	4,20	5,90
38	1" 1/2					6,80
45	1" 3/4					7,75
50	2"					8,50

Dimensioni in mm.



Materiale: **Acciaio**
carbonitrurato
 Classe: **C15**
 Finitura secondo: **UNI 6947**
Estremità a punta
 Finitura superficiale: **Zincate**

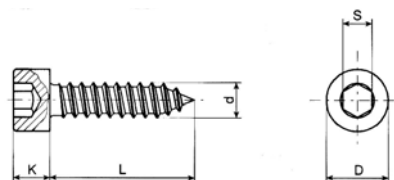
UNI 6950

Es. di codice: 2,9x13=
69502,913

Viti autofilettanti a testa cilindrica con cava esagonale

d Ø filettatura	4,8	5,5	6,3
N. ISO	10	12	14
Passo filetto	1,59	1,81	1,81
D	10	10	10
K	6	6	6
S	5	5	5
PAVONE			
L = lunghezza mm pollici			
13	1/2	2,83	4,05
16	5/8	3,17	4,46
19	3/4	3,86	5,10
22	7/8	3,98	5,47
25	1"	4,40	6,00
32	1" 1/4	5,39	7,29
38	1" 1/2	6,24	8,42
45	1" 3/4	7,23	9,67
50	2"	7,94	10,6

Dimensioni in mm.



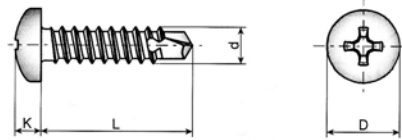
Materiale: **Acciaio**
carbonitrurato
 Classe: **C15**
 Finitura secondo: **UNI 6947**
Estremità a punta
 Finitura superficiale: **Zincate**

Es. di codice: 2,9x13=
79852,913

Viti autoforanti a testa cilindrica con impronta a croce

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
 Caratteristiche meccaniche e Norme di collaudo UNI 7323/7

UNI 8118
DIN 7504-



Materiale: **Acciaio carbonitrurato**
 Classe: **C15**
 Finitura secondo: **UNI 6947**
 Finitura superficiale: **Zincate**

Es. di codice: 2,9x13=
81182,913

Dimensioni in mm.

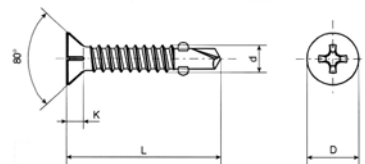
d Ø filettatura	2,9	3,5	3,9*	4,2	4,8	5,5	6,3
N. ISO	4	6	7	8	10	12	14
Passo filetto	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81	1,81
D	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5
K	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55
Spessore di foratura	0,7÷1,9	0,7÷2,25	0,7÷2,4	1,75÷3	1,75÷4	1,75÷4,5	2÷5
Ph N°	1	2	2	2	2	3	3
mm pollici							
L=9,5	3/8	0,54	1,05				
13	1/2	0,66	1,20	1,30	1,50	2,20	
16	5/8	0,77	1,40	1,50	1,80	2,50	
19	3/4	0,88	1,50	1,70	1,95	2,80	
22	7/8		1,70	1,85	2,20	3,10	
25	1"		2,00	2,10	2,40	3,40	
32	1" 1/4				3,00	4,10	
38	1" 1/2				3,50	4,70	
45	1" 3/4					5,40	
50	2"					5,90	

PER 1000 PEZZI ≈ Kg

Viti autoforanti a testa svasata piana con impronta a croce

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1.
 Categoria A. Caratteristiche meccaniche
 Norme di collaudo UNI 7323/7

UNI 8119
DIN 7504-P



Materiale: **Acciaio cementato**
 Classe: **C15**
 Finitura secondo: **UNI 6947**
 Finitura superficiale: **Zincate**

Es. di codice: 2,9x13=
81192,913

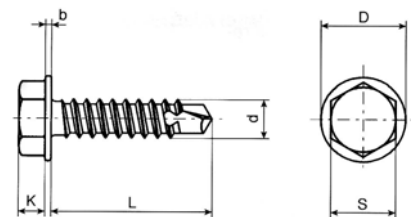
Dimensioni in mm.

d Ø filettatura	2,9	3,5	3,9*	4,2	4,8	5,5	6,3
N. ISO	4	6	7	8	10	12	14
Passo filetto	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81	1,81
D	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4
K	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8
Spessore di foratura	0,7÷1,9	0,7÷2,25	0,7÷2,4	1,75÷3	1,75÷4	1,75÷4,5	2÷5
Ph N°	1	2	2	2	2	3	3
mm pollici							
L=13	1/2	0,48	1,72	0,90	1,10	1,50	
16	5/8	0,59	0,88	1,10	1,30	1,60	
19	3/4	0,70	1,10	1,30	1,50	1,80	
22	7/8		1,20	1,46	1,90	2,40	
25	1"		1,40	1,65	2,50	2,70	
32	1" 1/4		1,80	1,90	3,00	3,40	
38	1" 1/2				3,60	4,00	
45	1" 3/4					4,70	
50	2"					5,20	

PER 1000 PEZZI ≈ Kg

Viti autoforanti a testa esagonale con bordino

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
 Caratteristiche meccaniche e Norme di collaudo UNI 7323/7



UNI 8117
DIN 7504-K

Materiale: **Acciaio cementato**
 Classe: **C15**
 Finitura secondo: **UNI 6947**
 Finitura superficiale: **Zincate**

Es. di codice: 3,5x13=
81173,513

Dimensioni in mm.

d Ø filettatura	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
N. ISO	6	8	10	12	14
Passo filetto	1,27	1,41	1,59	1,81	1,81
S	5,5	7	8	8	10
D	8,3	8,8	10,5	11	13,2
b	0,6	0,9	0,9	1	1
K	2,6	3,1	3,25	4,15	5,15
Spessore di foratura	0,7÷2,25	1,75÷3	1,75÷4	1,75÷4,5	2÷5
Ph N°	2	2	2	3	3
L = lunghezza pollici					
L=9,5	3/8	1,20			
13	1/2	1,35	1,70	2,60	
16	5/8	1,45	1,85	2,90	
19	3/4	1,70	2,10	3,20	
22	7/8		2,30	3,60	
25	1"		2,50	3,90	
32	1" 1/4			4,20	
38	1" 1/2				
45	1" 3/4				
50	2"				

PER 1000 PEZZI ≈ Kg