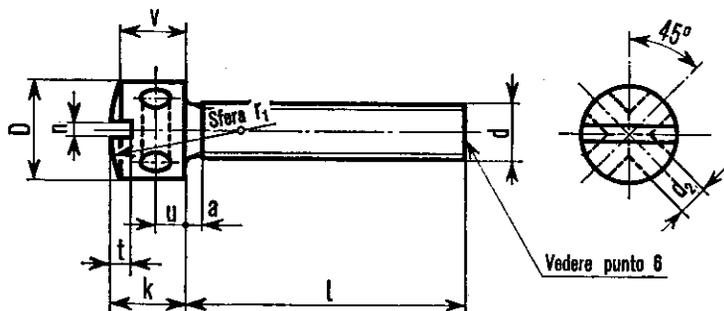


Sostituisce parzialmente UNI 246

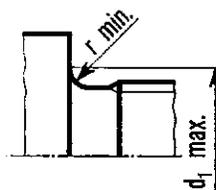
Slotted capstan head screws - ISO metric thread - Finish A

★ 610.1992 (ok)

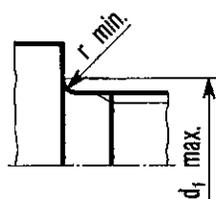
Dimensioni in mm



Esecuzioni in facoltà  
 del fabbricante



$\varnothing$  gambo  $\approx$   $\varnothing$  medio



$\varnothing$  gambo =  $\varnothing$  esterno

Esempio di designazione di una vite a testa cilindrica forata con calotta ed intaglio, con filettatura metrica ISO  
 $d = M6$  e  $l = 30$  mm, di acciaio per classe 4S:

**Vite M6 x 30 UNI 6111-67-4S**  
 (vedere anche punti 1, 3 e 5)

- 1 - Materiale: acciaio per classi 4S, 5S e 6G, secondo UNI 3740-65, e, previo accordo tra committente e fornitore, altro materiale.  
 Le viti di classe in carattere neretto sono di massima più facilmente reperibili sul mercato.
- 2 - Categoria: A, secondo UNI 3740-65. Alle viti di materiale non ferroso si estendono convenzionalmente le stesse tolleranze delle viti di acciaio.
- 3 - Le viti possono avere adatto rivestimento protettivo; in tal caso la designazione deve essere completata con le indicazioni relative al rivestimento protettivo prescritto.  
 Per lo spessore del rivestimento protettivo della parte filettata, vedere le prescrizioni riportate nella UNI 5545-65.
- 4 - Si deve preferire l'impiego di viti indicate in carattere neretto.
- 5 - A richiesta possono essere fornite viti a passo fine M8 x 1, M10 x 1,25 e M12 x 1,25; per i rispettivi valori della distanza di spallamento a serie corta e serie normale, vedere UNI 5709-65. In tali casi nella designazione deve essere indicato anche il valore del passo.  
 Esempio: **Vite M8 x 1 x 30 UNI 6111-67-4S**
- 6 - È lasciata facoltà al fabbricante di fornire viti con estremità piana smussata in luogo dell'estremità piana indicata in figura.
- 7 - Per le norme di collaudo e di accettazione, vedere UNI 3740-65.

Simboli - Filettature: M, vedere UNI 4534-64

- Tolleranze: h13, js14, js15, H14, vedere UNI 5540-65; IT15, vedere UNI 1088; 6g, vedere UNI 5545-65

(segue)

Filettatura d 6g	M1,6*	M2	M2,2*	M2,5*	M3	M4	M5	M6	M8	M10
a max. • corta	0,7	0,8	0,9	0,9	1	1,4	1,6	2	2,5	3
normale	0,9	1	1,1	1,1	1,2	1,8	2	2,5	3,1	3,8
d <sub>1</sub> max.	2	2,6	2,8	3,1	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2
d <sub>2</sub> H14	1	1,2	1,2	1,5	1,5	2	2,5	3	4	5
u +IT15 0	1	1,2	1,2	1,5	1,5	2	2,5	3	4	5
D h13	3,5	4	4,5	5	5,5	7	9	10	13	16
k j <sub>S</sub> 14	2,5	3	3,2	3,6	4	5	6,5	8	10	12,5
n nom.	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5
tol. ▲	$\pm \begin{matrix} 0,20 \\ 0,06 \end{matrix}$					$\pm \begin{matrix} 0,31 \\ 0,06 \end{matrix}$				
r min.	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4
r <sub>1</sub>	5	6	6	8	8	10	15	15	20	25
t nom.	0,45	0,6	0,7	0,7	0,9	1,2	1,5	1,8	2,3	2,7
tol.	$\begin{matrix} +0,20 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +0,25 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +0,30 \\ 0 \end{matrix}$		$\begin{matrix} +0,40 \\ 0 \end{matrix}$		$\begin{matrix} +0,50 \\ 0 \end{matrix}$			
v ≈	2,2	2,7	2,8	3,2	3,5	4,4	5,8	7,1	9	11,2
Lunghezza l j <sub>S</sub> 15	Peso per 1 000 pezzi ≈ kg • ▲									
3	0,169	0,242	0,354							
4	0,181	0,260	0,375	0,502	0,678					
5	0,196	0,279	0,404	0,535	0,722	1,40				
6	0,213	0,297	0,430	0,568	0,765	1,49	3,09			
8	0,248	0,346	0,487	0,632	0,851	1,64	3,33	4,75		
10	0,283	0,396	0,553	0,716	0,951	1,79	3,58	5,12	10,3	
12	0,319	0,445	0,618	0,797	1,06	1,94	3,82	5,49	10,9	19,3
14	0,355	0,490	0,668	0,804	1,16	2,10	4,07	5,80	11,6	20,2
16		0,540	0,720	0,812	1,27	2,31	4,35	6,15	12,2	21,2
18		0,593	0,781	1,00	1,39	2,54	4,65	6,53	12,8	22,2
20				1,10	1,50	2,74	4,96	6,98	13,4	23,2
22				1,18	1,62	2,93	5,27	7,42	14,0	24,2
25				1,30	1,78	3,23	5,73	8,09	15,2	25,7
28					1,95	3,52	6,19	8,75	16,4	27,2
30					2,06	3,72	6,50	9,19	17,2	28,3
35						4,21	7,27	10,3	19,2	31,7
40						4,71	8,04	11,4	21,1	34,8
45							8,81	12,5	23,1	37,8
50							9,58	13,7	25,1	41,0
55								14,9	27,1	44,0
60								16,1	29,1	47,2
70									33,1	53,6

\* In attesa che in sede internazionale venga definito un contrassegno distintivo atto ad evitare confusione con le viti 1,7, 2,3 e 2,6 UNI 246, l'impiego delle viti M1,6, M2,2 e M2,5 della presente unificazione è subordinato a particolari accordi fra committente e fornitore.

• I valori di a della serie corta sono validi per le viti indicate in prospetto sopra la linea tratteggiata, mentre i valori di a della serie normale sono validi per le viti al disotto della predetta linea.

▲ Corrispondente a C13 per dimensioni nominali fino a 1 mm ed a C14 oltre 1 mm.

Δ I pesi, dati a titolo indicativo, si riferiscono a viti di acciaio e sono calcolati in base al peso specifico di 7,85 kg/dm<sup>3</sup>. Per le viti di materiale non ferroso i pesi possono essere convertiti moltiplicandoli per i seguenti coefficienti: rame 1,13; ottone 1,08; cupralluminio 0,96; leghe leggere 0,36.

## Viti a testa cilindrica forata con calotta ed intaglio

Filettatura metrica ISO - Categoria A

(UNI 6111-67)