

 **TECNO
MECCANICA**
FORNITURE □ TECNICO □ INDUSTRIALI

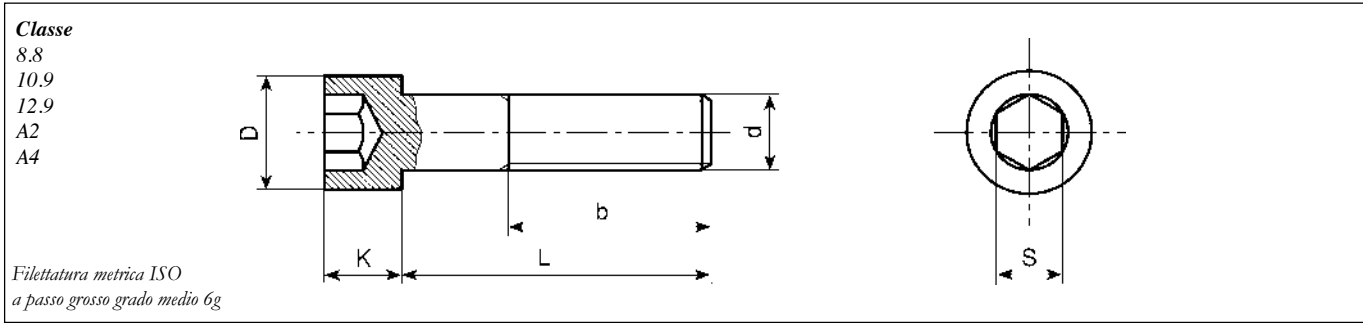
CATALOGO VITERIA

MARCHI TRATTATI



VITI CON CAVA ESAGONALE
VITI A TESTA ESAGONALE
BULLONI CARPENTERIA
BULLONI CON DADO
VITI A METALLO
VITI AD ALETTE
PRIGIONIERI
TAPPI
GRANI
CHIAVI ESAGONALI
VITI A TESTA QUADRATA
VITI AD OCCHIO
BARRA FILETTATA
TIRANTI FILETTATI

VITI A TESTA CILINDRICA CON CAVA ESAGONALE



ISO 4762
 UNI 5931
 DIN 912

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

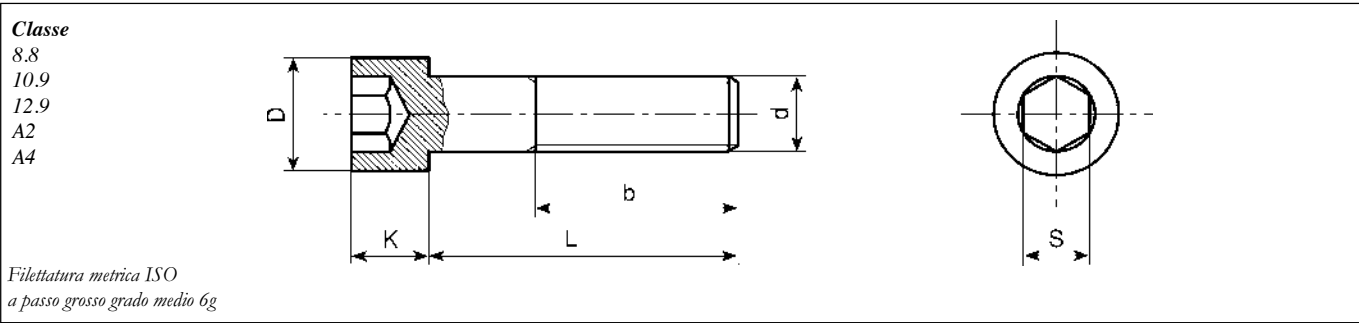
d	M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16
D	3	3,8	4,5	5,5	7	8,5	10	13	16	18	21	24
K	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16
S	1,5	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14
b	15	16	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L=3	0,090	0,155										
4	0,100	0,175	0,345									
5	0,110	0,195	0,375	0,67								
6	0,120	0,215	0,405	0,71	1,50							
8	0,140	0,255	0,465	0,80	1,65	2,45						
10	0,160	0,295	0,525	0,88	1,80	2,70	4,70					
12	0,180	0,355	0,585	0,96	1,95	2,95	5,07	10,9				
16	0,220	0,414	0,705	1,16	2,25	3,45	5,75	12,1	20,9			
20		0,495	0,825	1,36	2,65	4,01	6,53	13,4	22,9	32,1		
25			0,975	1,61	3,15	4,78	7,59	15,0	25,4	35,7	48	71,3
30				1,86	3,65	5,55	8,30	16,9	27,9	39,3	53	77,8
35					4,15	6,32	9,91	18,9	30,4	42,9	58	84,4
40					4,65	7,09	11,0	20,9	32,9	46,5	63	91,0
45						7,86	12,1	22,9	36,1	50,1	68	97,6
50						8,63	13,2	24,9	39,3	54,5	73	106
55							14,3	26,9	42,5	58,9	78	114
60							15,4	28,9	45,7	63,4	84	122
65								31,0	48,9	67,8	90	130
70								33,0	52,1	71,3	96	138
80								37,0	58,5	80,2	108	154
90									64,9	89,1	120	170
100									71,2	98,1	132	186
110										107	144	202
120										116	156	218
130											168	234
140											180	250
150												266
160												282

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.
 Le dimensioni situate al di sopra della linea hanno il gambo interamente filettato.

VITI A TESTA CILINDRICA CON CAVA ESAGONALE



ISO 4762
 UNI 5931
 DIN 912

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

d	M 18	M 20	M 22	M 24	M 27	M 30	M 33	M 36	M 39	M 42	M 48	M 52	M 56
D	27	30	33	36	40	45	50	54	58	63	72	78	84
K	18	20	22	24	27	30	33	36	39	42	48	52	56
S	14	17	17	19	19	22	24	27	27	32	36	36	41
b	48	52	56	60	66	72	78	84	90	96	108	116	124

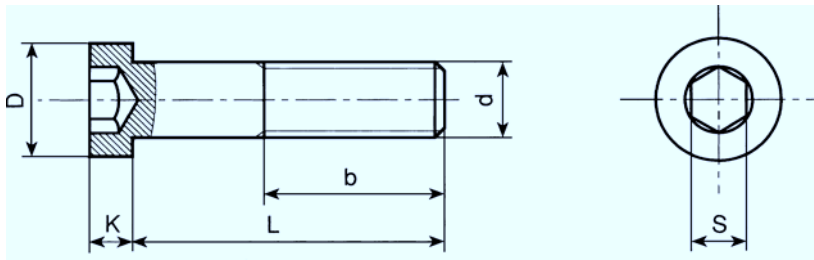
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L=30	111	118												
35	120	139	211											
40	129	150	224	270										
45	138	161	237	285	330	500								
50	147	172	250	300	352	527	630							
55	156	183	263	316	374	554	665	870						
60	165	194	276	330	396	581	700	910	1140	1370				
65	174	205	291	345	418	608	735	950	1185	1420				
70	183	216	306	363	440	635	770	990	1235	1470	2040			
80	203	241	336	399	484	690	830	1070	1325	1580	2180	2700	3360	
90	223	266	366	435	529	745	900	1150	1420	1680	2320	2865	3550	
100	243	291	396	471	574	800	970	1230	1510	1790	2460	3030	3740	
110	263	316	426	507	619	855	1040	1310	1600	1890	2600	3195	3930	
120	283	341	456	543	664	910	1110	1390	1690	2000	2740	3360	4120	
130	303	366	486	579	709	965	1180	1470	1780	2100	2880	3525	4310	
140	323	391	516	615	754	1020	1250	1550	1870	2210	3020	3690	4500	
150	343	416	546	651	799	1080	1320	1630	1965	2320	3160	3855	4690	
160	363	441	576	687	844	1130	1390	1710	2060	2420	3300	4020	4880	
180	403	491	636	759	934	1240	1530	1870	2290	2640	3590	4350	5270	
200	696			831	1020	1350	1670	2030	2430	2860	3870	4680	5650	
220				903	1110	1460	1810	2190	2600	3080	4150	4990	6040	
240				975	1230	1570	1950	2250	2790	3300	4430	5320	6420	
260					1340	1680	2040	2410	2980	3520	4710	5650	6810	
280						1790	2180	2570	3170	3740	4990	5980	7200	
300							1900	2320	2730	3360	3960	5270	6310	7580

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.
 Le dimensioni situate al di sopra della linea hanno il gambo interamente filettato.
 • La norma **ISO 4762/77** non prevede le filettature **M 18, M 22, M 27, M 33, M 39, M 42, M 48, M 52, e M 56**.

VITI A TESTA CILINDRICA BASSA CON CAVA ESAGONALE

Classe
8.8
10.9
A2
A4



Filettatura metrica ISO
a passo grosso grado medio 6g

UNI 9327
DIN 7984

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24
D	5,5	7	8,5	10	13	16	18	21	24	27	30	33	36
K	2	2,8	3,5	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
S	2	2,5	3	4	5	7	8	10	12	12	14	14	17
b	12	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50	54

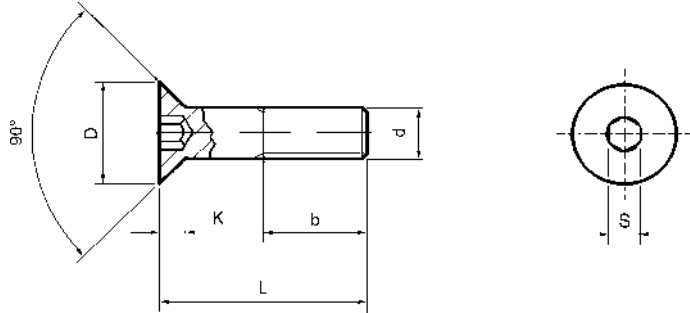
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L=5	0,47												
6	0,52	0,95											
8	0,60	1,12											
10	0,69	1,28	2,50	3,59									
12	0,78	1,44	2,74	3,94									
14	0,86	1,60	2,98	4,29									
16	0,97	1,76	3,22	4,64	9,2	14,4							
18	1,08	1,95	3,46	4,99	9,8	15,4							
20	1,19	2,15	3,77	5,34	10,5	16,4	24,1						
25		2,64	4,54	6,45	12,0	19,0	27,7						
30			5,31	7,56	14,0	21,6	31,3	46,5	62,1				
35				8,67	16,0	24,7	34,9	51,4	68,8				
40				9,78	18,0	27,8	39,3	56,3	75,5	99	130		
45					20,0	30,9	43,7	62,3	82,2	107	140		
50					22,0	34,0	48,1	68,3	89,6	115	150	188	223
55					24,0	37,1	52,5	74,3	97,0	125	160	201	238
60					26,0	40,2	56,9	80,3	104	135	172	214	253
70						46,4	65,8	92,4	119	155	197	244	288
80							74,7	105	134	175	222	274	324
90										195	247	304	359
100										215	272	334	395

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.
Le dimensioni situate al di sopra della linea hanno il gambo interamente filettato.

VITI A TESTA SVASATA PIANA CON CAVA ESAGONALE

Classe
8.8
10.9
A2
A4



Filettatura metrica ISO
a passo grosso grado medio 6g

UNI 5933
DIN 7991

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

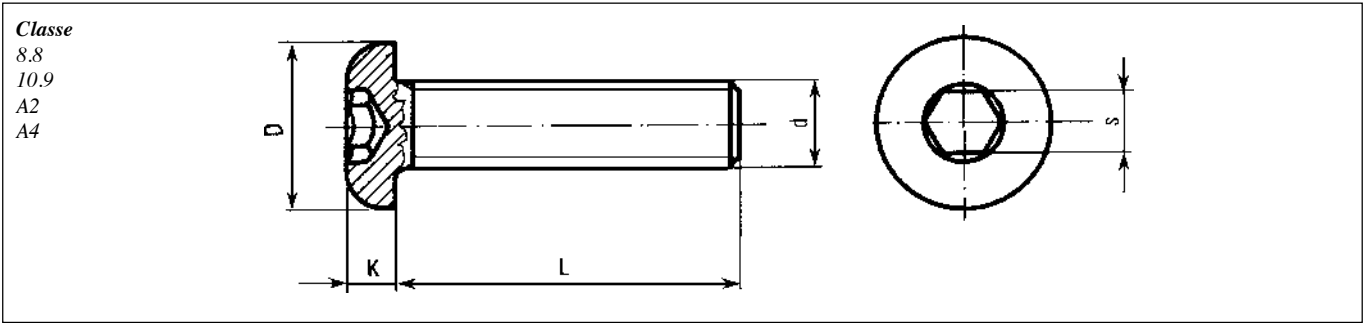
d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 20
D	6	8	10	12	16	20	24	27	30	36
K	1,7	2,3	2,8	3,3	4,4	5,5	6,5	7	7,5	8,5
S	2	2,5	3	4	5	6	8	10	10	12
b	12	14	16	18	22	26	30	34	38	46

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

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	46,7	71,8	76,9	130	164
80					35,2	46,7	71,8	76,9	130	185
90						52,2	80,7	86,7	149	206
100						57,7	89,9	96,5	169	227

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.
Le dimensioni situate al di sopra della linea hanno il gambo interamente filettato.

VITI A TESTA BOMBATA CON ESAGONO INCASSATO



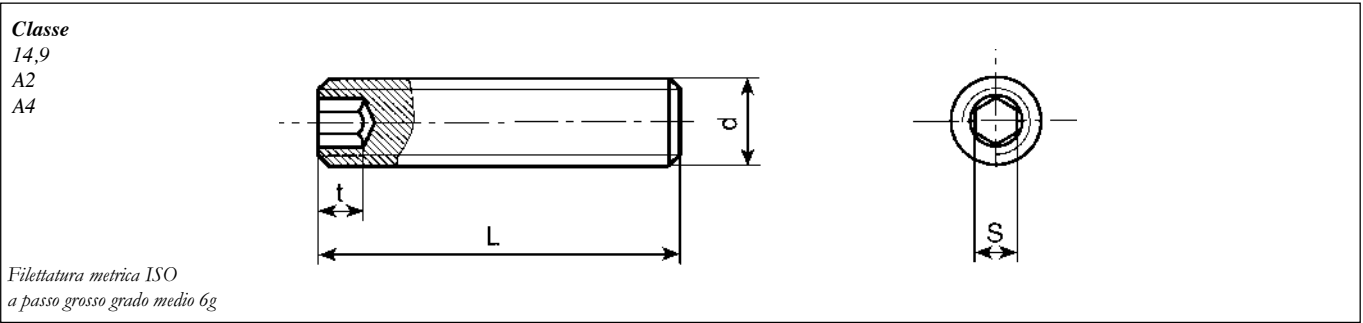
ISO 7380

Dimensioni in mm

Filettatura d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
D	5,5	7,5	9,5	10,5	14	18	21
K	1,6	2,1	2,7	3,2	4,3	5,3	6,4
s	2	2,5	3	4	5	6	8
Lunghezza	I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi						
L							
6	0,52						
8	0,60	1,29					
10	0,70	1,54	2,60	3,60	6,30		
12	0,80	1,78	2,80	3,90	7		
15	0,97	2	3,20	4,50	8	12,90	
18			3,50	5,20	8,60	14,10	
20			3,60	5,40	9,60	15,20	29,70
22			3,90	5,80	10,40	16,30	31
25			4,20	6,20	11,20	17,40	33,20
30			4,80	7,10	12,70	19,70	36,70
35					14,30	21,90	40,20
40					15,80	24,20	43,70
50							50,70

- Tolleranze: categoria A, secondo UNI 3740 Parte 2^a.
- Classe di resistenza: secondo UNI 3740 Parte 3^a.
- Collaudo: secondo UNI 3740 Parte 8^a.
- Filettature: M, vedere UNI 4534.

VITI SENZA TESTA CON CAVA ESAGONALE ED ESTREMITÀ PIANA



ISO 4026*
UNI 5923
DIN 913

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

d	M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24
S	0,7	0,9	1,3	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	10	10	12	12
t min	1) 0,7	0,8	1,2	1,2	1,5	2	2	3	4	4,8	5,6	6,4	7,2	8	9	10
	2) 1,5	1,7	2	2	2,5	3	3,5	5	6	8	9	10	11	12	13,5	15
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi																
L= 2	0,021	0,029														
2,5	0,025	0,037	0,063													
3	0,029	0,044	0,075	0,09												
4	0,037	0,059	0,100	0,13	0,20											
5	0,046	0,074	0,125	0,16	0,28	0,46										
6	0,056	0,089	0,150	0,20	0,35	0,54	0,79									
8	0,076	0,119	0,190	0,28	0,50	0,76	1,13	1,60								
10		0,148	0,249	0,36	0,65	1,00	1,36	2,25	3,50							
12			0,259	0,44	0,80	1,24	1,70	2,90	4,48	6,62						
14				0,52	0,95	1,48	2,04	3,55	5,46	7,30	10,77					
16				0,60	1,10	1,72	2,38	4,20	6,44	8,70	13,00	14,8				
18					1,25	1,96	2,72	4,85	7,42	10,10	15,00	17,4	23,8	27,5		
20					1,40	2,20	3,06	5,50	8,40	11,50	17,00	22,0	27,0	31,5	32,5	41,5
25						2,80	3,91	7,13	10,85	15,00	22,00	26,5	35,2	42,0	45,0	56,5
30							4,76	8,75	13,30	18,50	27,00	33,0	43,4	52,5	57,5	71,5
35								10,33	15,75	22,00	32,00	39,5	51,5	63,0	70,0	87,0
40									12,00	18,20	25,50	37,00	46,0	59,6	73,5	102
45										20,65	29,00	42,00	52,5	67,8	84,0	117
50											23,10	32,50	47,00	59,0	75,9	109
55												36,00	52,00	65,5	84,0	105
60													39,50	57,00	72,0	92,0
65														62,00	78,5	100
70															67,00	85,0

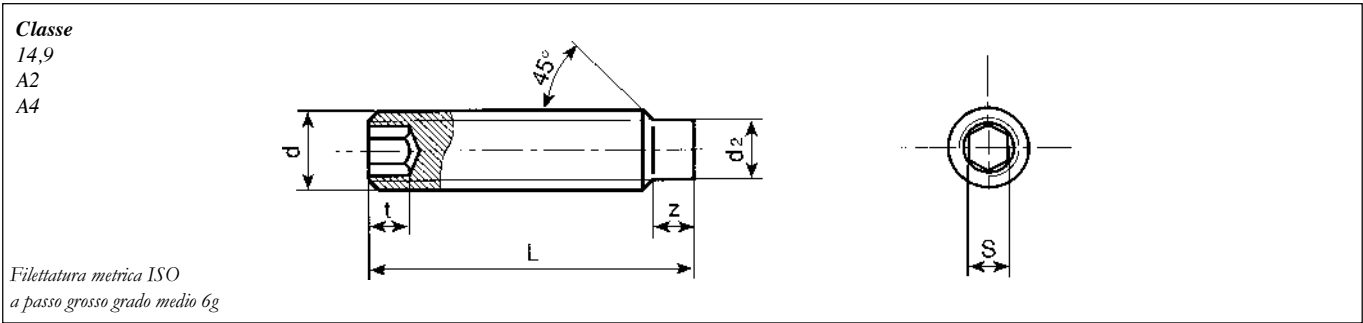
Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

1) Per viti con lunghezza nominale situata sopra la linea.

2) Per viti con lunghezza nominale situata sotto la linea.

* La norma ISO 4026 non prevede le filettature M 14, M 18, M 22 e le lunghezze nominali 14, 18, 65 e 70 mm.

VITI SENZA TESTA CON CAVA ESAGONALE ED ESTREMITÀ CILINDRICA



ISO 4028*
UNI 5925
DIN 915

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

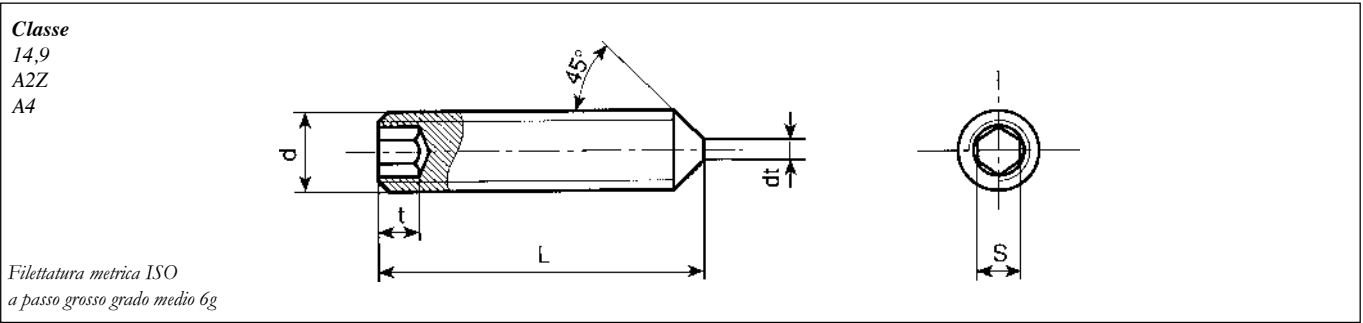
d	M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24
S	0,7	0,9	1,3	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	10	10	12	12
t min	1) 0,7	0,8	1,2	1,2	1,5	2	2	3	4	4,8	5,6	6,4	7,2	8	9	10
	2) 1,5	1,7	2	2	2,5	3	3,5	5	6	8	9	10	11	12	13,5	15
z min	1) 0,4	0,5	0,63	0,75	1	1,25	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
	2) 0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
d ₂ max	0,8	1	1,5	2	2,5	3,5	4	5,5	7	8,5	10	12	13	15	17	18
L= 2,5	0,019	I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi														
3	0,023	0,038														
4	0,031	0,047	0,088	0,117												
5	0,040	0,62	0,106	0,160												
6	0,050	0,077	0,131	0,173	0,33											
8	0,070	0,107	0,180	0,253	0,43	0,65	1,18									
10		0,136	0,230	0,333	0,58	0,89	1,29	2,20								
12			0,240	0,413	0,73	1,13	1,48	2,40	4,08							
14				0,493	0,88	1,37	1,82	3,05	4,51	7,24	9,52					
16				0,573	1,03	1,61	2,16	3,70	5,49	8,67	11,47	14,55				
18					1,18	1,85	2,50	4,35	6,47	8,49	13,42	17,17	21,16			
20					1,33	2,09	2,84	5,00	7,45	9,89	15,37	19,43	24,36	28,08		
25						2,69	3,69	6,63	9,90	13,39	19,49	23,12	32,56	32,18	40,80	50,24
30							4,54	8,25	12,35	16,89	24,49	29,62	38,12	45,84	42,48	65,24
35								9,88	14,80	20,39	29,49	36,12	46,22	56,34	61,71	75,42
40								11,50	17,25	23,89	34,49	42,62	54,32	66,54	74,71	90,42
45									19,70	27,39	39,49	49,12	62,52	77,34	87,71	105,42
50									22,15	30,89	44,49	55,62	70,62	87,84	100,71	120,42
55										34,39	49,49	62,12	78,72	98,34	112,71	135,42
60										37,89	54,49	68,62	86,72	108,34	125,71	150,42
65											59,49	75,12	94,72	109,34	138,71	165,42
70											64,49	81,62	102,72	129,34	151,71	180,42

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

- 1) Per viti con lunghezza nominale situata sopra la linea.
2) Per viti con lunghezza nominale situata sotto la linea.

* La norma **ISO 4028** non prevede le filettature **M 14, M 18, M 22** e le lunghezze nominali **14, 18, 65 e 70** mm.

VITI SENZA TESTA CON CAVA ESAGONALE ED ESTREMITÀ CONICA



ISO 4027*
UNI 5927
DIN 914

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

d	M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24
S	0,7	0,9	1,3	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	10	10	12	12
t min	1) 0,7	0,8	1,2	1,2	1,5	2	2	3	4	4,8	5,6	6,4	7,2	8	9	10
	2) 1,5	1,7	2	2	2,5	3	3,5	5	6	8	9	10	11	12	13,5	15
d ₁ max	0,16	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	1,5	2	2,5	3	4	4	5	5	6	6
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi																
L= 2	0,019															
2,5	0,023	0,030	0,051													
3	0,024	0,034	0,063	0,059												
4	0,032	0,049	0,079	0,084	0,15											
5	0,041	0,064	0,105	0,124	0,20	0,30										
6	0,051	0,079	0,130	0,164	0,27	0,35	0,62									
8	0,071	0,109	0,179	0,244	0,42	0,59	0,85	1,36								
10		0,138	0,222	0,324	0,57	0,83	1,19	1,83	3,02							
12				0,404	0,72	1,07	1,53	2,48	3,63	5,04						
14				0,484	0,87	1,31	1,87	3,13	4,61	5,81	9,63					
16				0,564	1,02	1,55	2,21	3,78	5,59	7,21	10,63	12,63				
18					1,17	1,79	2,55	4,43	6,57	8,61	12,63	13,65	20,83	23,25		
20					1,32	2,03	2,89	5,08	7,55	10,01	14,63	16,25	21,86	24,24	27,71	3 3,59
25						2,63	3,74	6,71	10,00	13,51	19,63	22,75	30,06	34,63	34,80	42,7 5
30							4,59	8,33	12,45	17,01	24,63	29,25	38,26	45,13	47,30	57,75
35								9,96	14,90	20,51	29,63	35,75	46,36	55,63	59,80	73,25
40								11,58	17,35	24,01	34,63	42,25	54,46	66,13	79,80	88,25
45									19,80	27,51	39,63	48,75	62,66	76,63	85,80	103,25
50									22,25	31,01	44,63	55,25	70,76	87,13	98,80	118,25
55										34,51	49,63	61,75	78,86	97,63	111,80	135,25
60										38,01	54,63	68,25	86,86	108,13	124,80	148,25
65											59,63	74,75	94,86	118,63	137,80	163,25
70											64,63	81,25	102,86	129,13	150,80	178,25

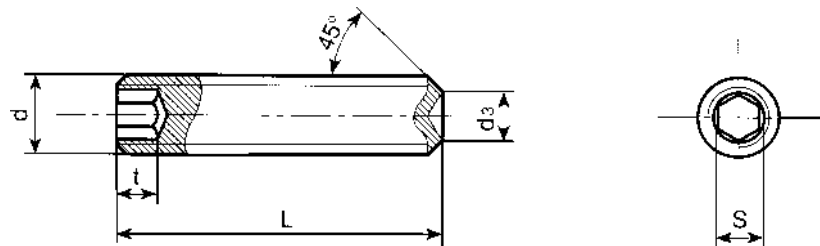
Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

- 1) Per viti con lunghezza nominale situata sopra la linea.
2) Per viti con lunghezza nominale situata sotto la linea.

* La norma **ISO 4026** non prevede le filettature **M 14, M 18, M 22** e le lunghezze nominali **14, 18, 65 e 70** mm.

VITI SENZA TESTA CON CAVA ESAGONALE ED ESTREMITÀ A COPPA

Classe
14,9
A2
A4



*Filettatura metrica ISO
a passo grosso grado medio 6g*

ISO 4029*
UNI 5929
DIN 916

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

d	M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24	
S	0,7	0,9	1,3	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6	8	10	10	12	12	
t min	1)	0,7	0,8	1,2	1,2	1,5	2	2	3	4	4,8	5,6	6,4	7,2	8	9	10
	2)	1,5	1,7	2	2	2,5	3	3,5	5	6	8	9	10	11	12	13,5	15
d ₃	max	0,8	1	1,2	1,4	2	2,5	3	5	6	7	8,5	10	11	13	15	16
	min	0,55	0,75	0,95	1,15	1,75	2,25	2,75	4,70	5,70	7,64	8,14	9,64	10,57	12,57	14,57	15,57

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L=	2	0,020	0,029														
	2,5	0,024	0,036	0,062													
	3	0,028	0,043	0,074	0,078												
	4	0,036	0,058	0,099	0,118	0,195											
	5	0,045	0,073	0,124	0,158	0,275	0,391										
	6	0,055	0,088	0,149	0,198	0,345	0,511	0,664									
	8	0,050	0,118	0,198	0,278	0,495	0,751	1,000	1,53								
	10		0,147	0,246	0,358	0,645	0,991	1,344	2,18	3,37							
	12			0,258	0,438	0,795	1,231	1,684	2,83	4,35	5,60						
	14				0,518	0,945	1,471	2,020	3,48	5,33	7,00	10,57					
	16				0,598	1,095	1,711	2,360	4,13	6,31	8,40	12,57	14,21				
	18					1,241	1,951	2,700	4,78	7,29	9,80	14,57	16,81	22,77	25,68		
	20					1,391	2,191	3,040	5,43	8,27	11,20	16,57	19,41	25,97	29,88	30, 07	39,07
	25						2,791	3,890	7,06	10,72	14,70	21,57	25,91	34,17	40,38	42,57	54, 07
	30							4,740	8,68	13,17	18,20	26,57	32,41	42,37	59,88	55,07	69,07
	35								10,31	15,62	21,70	31,57	38,91	50,47	61,38	67,57	84,57
	40								11,93	18,07	25,20	36,57	35,41	58,51	71,88	80,57	99,57
	45									20,52	28,70	41,57	51,91	66,77	82,37	93,60	114,60
	50									22,97	32,20	46,57	58,41	74,87	92,87	106,60	129,60
	55										35,70	51,57	64,91	82,97	103,40	118,60	144,60
	60										39,20	56,57	71,41	90,97	113,40	131,60	159,60
	65											61,57	77,91	98,97	124,40	144,60	174,60
	70											66,57	84,41	106,97	134,40	157,60	189,60

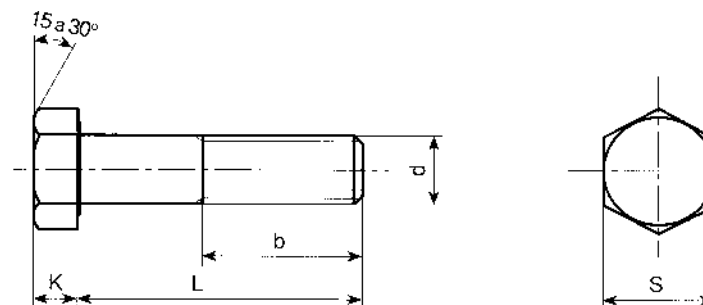
Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

- 1) Per viti con lunghezza nominale situata sopra la linea.
- 2) Per viti con lunghezza nominale situata sotto la linea.

* La norma **ISO 4029** non prevede le filettature **M 14, M 18, M 22** e le lunghezze nominali **14, 18, 65 e 70 mm**.

VITI A TESTA ESAGONALE CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GRASSO

Classe
8,8
10,9
12,9
A2
A4



*Filettatura metrica ISO
a passo grosso grado medio 6g*

ISO 4014
UNI 5737
DIN 931

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

d	M 24	M 27	M 30	M 33	M 36	M 39	M 42	M 45	M 48	M 56	M 64
L ≤ 125	54	60	66	-	-	-	-	-	-	-	-
b 125 < L ≤ 200	60	66	72	78	84	90	96	102	108	-	-
L > 200	73	79	85	91	97	103	109	115	121	137	153
K	15	17	18,7	21	22,5	25	26	28	30	35	40
S	36	41	46	50	56	60	65	70	75	85	95

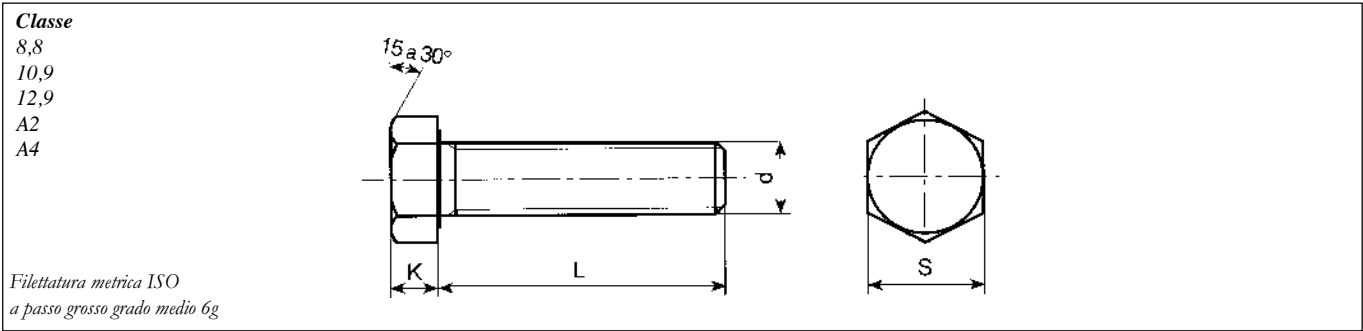
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

[illegible]

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

- * La norma **ISO 4014** sostituisce la **UNI 5737** che prevedeva, per le filettature **M 10, M 12, M 14 e M 22**, una larghezza in chiave di **17, 19, 22 e 32** anziché rispettivamente **16, 18, 21 e 34 mm**.

VITI A TESTA ESAGONALE CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO



ISO 4014
UNI 5737
DIN 931

CATEGORIA A

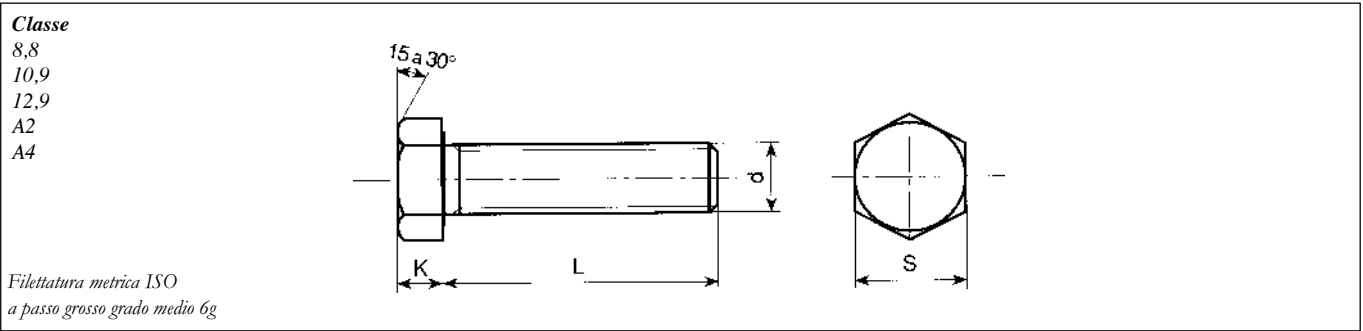
Dimensioni in mm

	d	M3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22
K		2	2,8	3,5	4	5,3	6,4	7,5	8,8	10,0	11,5	12,5	14
S		5,5	7	8	10	13	16	18	21	24	27	30	34
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi													
L= 6		0,58											
8		0,68	1,50										
10		0,76	1,66	2,67									
12		0,86	1,82	2,91	4,51								
16		1,05	2,12	3,39	5,19	10,80	20,6						
20		1,25	2,44	3,87	5,87	12,20	22,6						
25		1,50	2,82	4,46	6,72	13,80	25,1	36,0					
30			3,21	5,06	7,58	15,50	27,6	39,6	56,8	75,3			
35			3,59	5,66	8,44	17,00	30,1	43,3	61,8	82,0	112,0		
40			3,98	6,14	9,46	18,80	32,6	47,0	66,8	88,7	120,0	156	
45			4,36	6,74	10,30	20,50	35,1	50,7	71,8	95,3	129,0	166	204
50			4,74	7,35	11,20	22,10	37,6	54,4	76,7	102,0	137,0	177	217
55				7,95	12,00	23,80	40,1	58,1	81,7	109,0	145,0	187	230
60				8,55	12,40	25,50	42,6	61,8	86,7	115,0	153,0	198	242
65				9,15	17,30	27,10	45,1	65,4	91,7	122,0	162,0	208	255
70					14,60	28,60	47,6	69,1	96,7	129,0	170,0	218	268
75					15,50	30,40	50,1	72,8	102,0	135,0	178,0	229	281
80						32,00	52,6	76,5	107,0	142,0	186,0	239	293
90						35,20	57,6	83,9	117,0	155,0	203,0	260	319
100						38,50	62,6	91,2	127,0	169,0	219,0	281	344
110						41,80	67,6	98,6	137,0	182,0	236,0	302	370
120							72,6	106,0	146,0	195,0	252,0	322	395
130							77,6	113,0	156,0	209,0	269,0	343	421
140								121,0	166,0	222,0	285,0	364	446
150								176,0	235,0	301,0	385	472	
160										318,0	405	497	
180										351,0	447	584	
200										384,0	489	599	

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

- ★ La norma **ISO 4017** sostituisce la **UNI 5739** che prevedeva, per le filettature **M 10, M 12, M 14 e M 22**, una larghezza in chiave di **17, 19, 22 e 32** anziché rispettivamente **16, 18, 21 e 34** mm.

VITI A TESTA ESAGONALE CON GAMBO INTERAMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO



ISO 4017
UNI 5739
DIN 933

CATEGORIA A

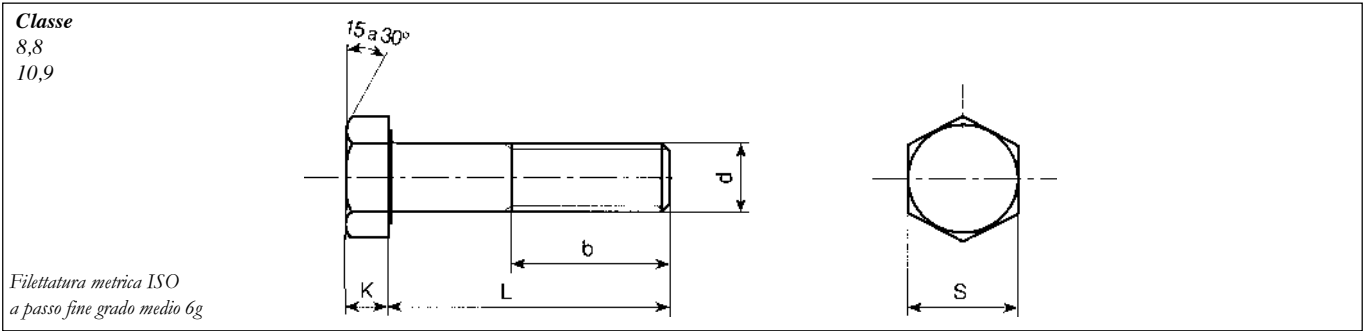
Dimensioni in mm

	d	M 24	M 27	M 30	M 33	M 36	M 39	M 42	M 45	M 48
K		15,0	17,0	18,7	21,0	22,5	25,0	26,0	28,0	30,0
S		36	41	46	50	56	60	65	70	75
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi										
L= 50		271								
55		286	391							
60		301	410	534						
65		316	429	557	713					
70		331	448	580	742					
75		346	467	603	771	964				
80		361	486	626	799	999				
90		391	524	672	857	1067	1313	1555	1876	
100		421	562	718	914	1135	1394	1678	1984	2329
110		451	600	764	972	1204	1475	1741	2092	2451
120		480	638	809	1030	1272	1555	1834	2200	2573
130		510	676	855	1087	1340	1636	1927	2309	2694
140		540	714	901	1145	1409	1717	2020	2417	2816
150		570	752	947	1202	1477	1797	2113	2525	2938
160		600	790	993	1260	1545	1878	2206	2633	3060
180		659	867	1085	1375	1682	2039	2392	2850	3303
200		719	943	1184	1490	1819	2200	2578	3066	3547

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

- ★ La norma **ISI 4017** sostituisce la **UNI 5739** che prevedeva, per le filettature **M 10, M 12, M 14 e M 22**, una larghezza in chiave di **17, 19, 22 e 32** anziché rispettivamente **16, 18, 21 e 34** mm.

VITI A TESTA ESAGONALE CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO FINE



ISO 8765*
UNI 5738
DIN 960

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

d	M 8 x 1	M 10 x 1,25	M 12 x 1,25	M 16 x 1,5	M 18 x 1,5	M 20 x 1,5	M 22 x 1,5	M 24 x 2
L ≤ 125	22	26	30	38	42	46	50	54
b 125 < L ≤ 200	28	32	36	44	48	52	56	60
L > 200	-	45	49	57	61	65	69	73
K	5,3	6,4	7,5	10	11,5	12,5	14	15
S	13	17	19	24	27	30	32	36

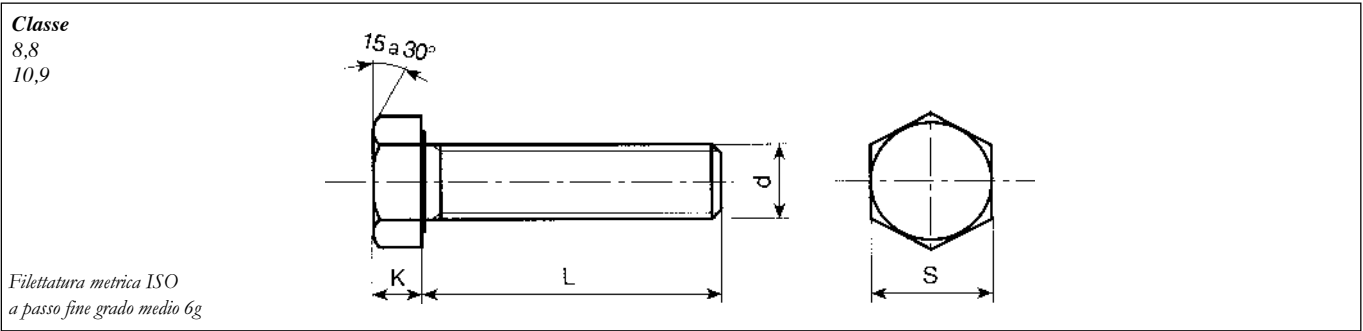
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L= 40	20,1							
45	22,1	37,8						
50	24,0	40,9	58,8					
55	25,9	43,9	63,1					
60	27,9	46,9	67,5					
65	29,8	49,9	71,8	131				
70	31,7	52,9	76,2	139	185			
80	35,6	59,0	84,9	154	205	259		
90	39,5	65,0	93,6	170	224	283		
100	43,3	71,1	102,0	185	244	307	373	455
110	47,2	77,1	111,0	201	263	331	403	489
120		73,1	120,0	216	283	356	432	524
130		78,6	128,0	230	301	378	460	557
140		74,7	136,0	246	321	403	489	592
150		101,0	145,0	261	340	427	518	626
160		107,0	154,0	277	360	451	547	661
180			171,0	308	399	499	606	731
200				339	438	548	664	800
220				367	475	593	719	865

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

- ★ La norma **ISO 8765** sostituisce la **UNI 5738** che prevedeva, per le filettature **M 10, M 12, M 14 e M 22**, una larghezza in chiave di **16, 18, 21 e 34** anziché rispettivamente **17, 19, 22 e 32** mm.

VITI A TESTA ESAGONALE CON GAMBO INTERAMENTE FILETTATO A PASSO FINE



ISO 8676
UNI 5740
DIN 961

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

d	M 8 x 1	M 10 x 1,25	M 12 x 1,25	M 16 x 1,5	M 18 x 1,5	M 20 x 1,5	M 22 x 1,5	M 24 x 2
K	5,3	6,4	7,5	10	11,5	12,5	14	15
S	13	16	18	24	27	30	34	36

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

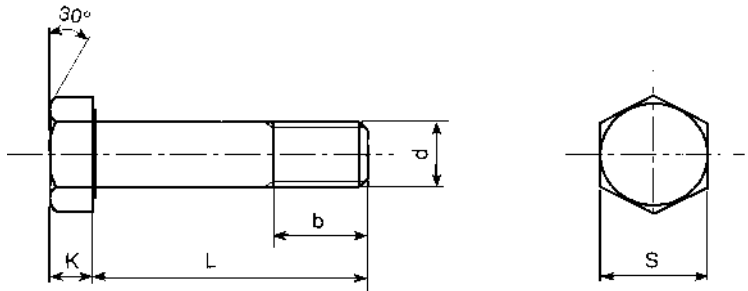
L= 16	10,9							
20	12,2	22,8						
25	13,8	25,4	36,8					
30	15,5	27,9	40,6					
35	17,1	30,5	44,4	83,3	115			
40	18,8	33,1	48,3	90,2	124	161		
45	20,5	35,7	52,1	97,2	133	172	210	262
50	22,1	38,3	56,0	104,0	142	183	223	278
55	23,8	40,8	59,8	110,0	151	194	237	294
60	25,4	43,4	63,6	118,0	160	206	250	309
65	27,1	46,0	67,5	125,0	168	217	264	325
70	28,7	48,6	71,3	132,0	177	228	277	341
80	32,0	53,7	79,0	145,0	195	250	304	372
90		58,9	86,7	159,0	213	272	331	404
100		64,0	94,4	173,0	230	295	359	436
110		69,2	102,0	187,0	248	317	386	467
120		74,3	110,0	201,0	266	339	413	499
130			117,0	215,0	283	362	440	530
140			125,0	228,0	301	384	467	562
150				242,0	319	406	494	593
160				256,0	337	429	521	625
180				284,0	372	473	575	688
200						518	629	751

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

- ★ La norma **UNI EN 28676** sostituisce la **UNI 5740** che prevedeva, per le filettature **M 10, M 12, M 14 e M 22**, una larghezza in chiave di **17, 19, 22 e 32** anziché rispettivamente **16, 18, 21 e 34** mm.

VITI A TESTA ESAGONALE LARGA PER CARPENTERIA

Materiale: acciaio 10.9 secondo UNI EN 20898/1
Filettatura metrica ISO a passo fine grado medio 6g
Limite di elasticità: 900 N/mm²
Superficie: ossidata nera



UNI 5712
DIN 6914*

CATEGORIA A - C **

Dimensioni in mm

d	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24	M 27
s	22	24	27	30	32	36	41	46
b	1)	21	23	26	28	31	34	37
	2)	23	25	28	30	33	37	39
K	5,3	6,4	7,5	10	11,5	12,5	14	15

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L= 30	42							
35	52	70						
40	56	76	105	137				
45	59	81	113	150				
50	64	87	121	160				
55	68	93	129	170	207			
60	72	99	137	180	219	279		
65	77	105	145	190	232	294	371	
70	81	111	153	200	244	309	389	519
75			157	210	257	324	407	542
80			165	220	269	339	425	564
85			173	230	282	354	443	587
90			181	240	288	363	449	609
95			189	250	301	378	467	632
100			197	260	313	393	485	645
105			205	270	326	408	503	666
110					338	423	521	687
115					351	438	539	708
120					363	453	557	729
125					376	468	575	750
130					388	483	593	771
135							611	792
140							629	813
145							647	834
150							665	855

Si deve preferire l'impiego di viti con dimensioni indicate in grassetto.

* La norma **DIN 6914** non prevede i parametri **M 14** e **M 18**

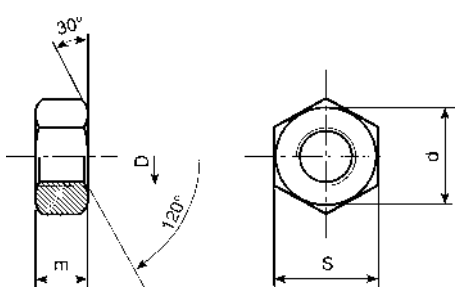
** Categoria **A** la parte filettata, il diametro del gambo liscio, l'altezza della testa, il diametro del piano di appoggio della rosetta sottotesta e gli errori di forma e posizione ammessi; categoria **C** per tutte le altri parti.

1) Valori di **b** per viti con lunghezza nominale situata sopra la linea.

2) Valori di **b** per viti con lunghezza nominale situata sotto la linea.

DADI ESAGONALI LARGHI AD ALTA RESISTENZA PER CARPENTERIA

Materiale: acciaio 10 secondo UNI EN 20898/2
Filettatura metrica ISO a passo grosso grado medio 6H
Superficie: ossidata nera



UNI 5713
DIN 6915*A

CATEGORIA A - C**

Dimensioni in mm

D	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24	M 27
d	20,4	22,4	25,4	28,4	30	33,8	38,8	43,8
m	10	11	13	15	16	18	19	22
S	22	24	27	30	32	36	41	46
Massa x	23,3	29,5	44,8	63,0	73,9	104	155	224
1000 pz = Kg								

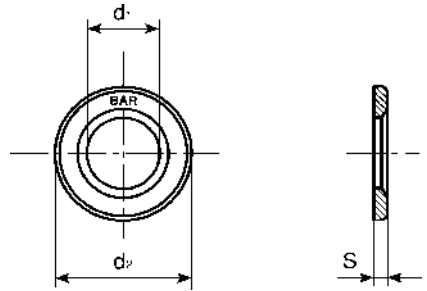
* La norma DIN 6915 non prevede le filettature M 14 e M 18.

** Categoria A per la parte filettata, il diametro del gambo liscio, l'altezza della testa, il diametro del piano di appoggio della rosetta e gli errori di forma e posizione ammessi; categoria B per tutte le altre parti.

ROSETTE PER BULLONI AD ALTA RESISTENZA PER CARPENTERIA

UNI 5714
DIN 6916

Materiale: acciaio C 50 secondo UNI 5332
Superficie: ossidata nera oliata
Durezza: 32 ÷ 40 HRC

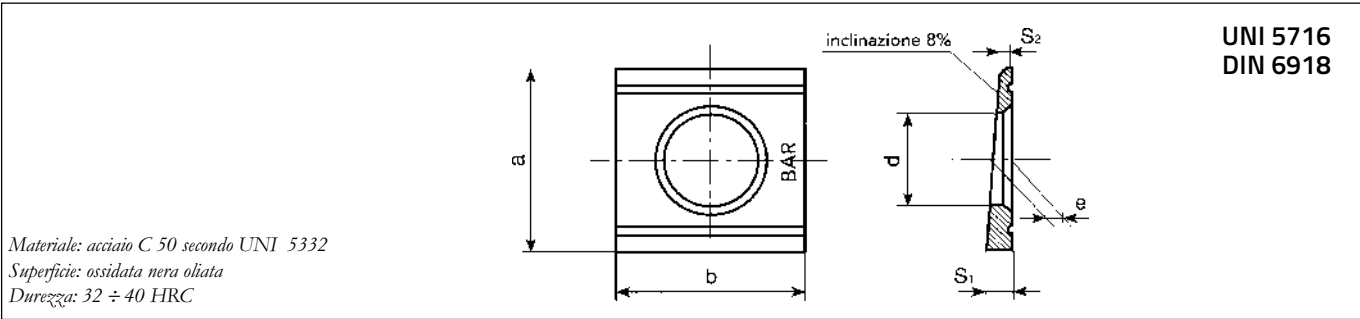


Dimensioni in mm

Per viti UNI 5712 e dadi UNI 5713 con Ø di filettatura	d ₁ (H13)	d ₂	S	Massa x 1000 pz = 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

* Le norme **DIN 6916** e **DIN 6818** non prevedono le filettature **M 14** e **M 18**.

PIASTRINE PER BULLONI AD ALTA RESISTENZA PER CARPENTERIA PER APPOGGIO SU PROFILATI UPN

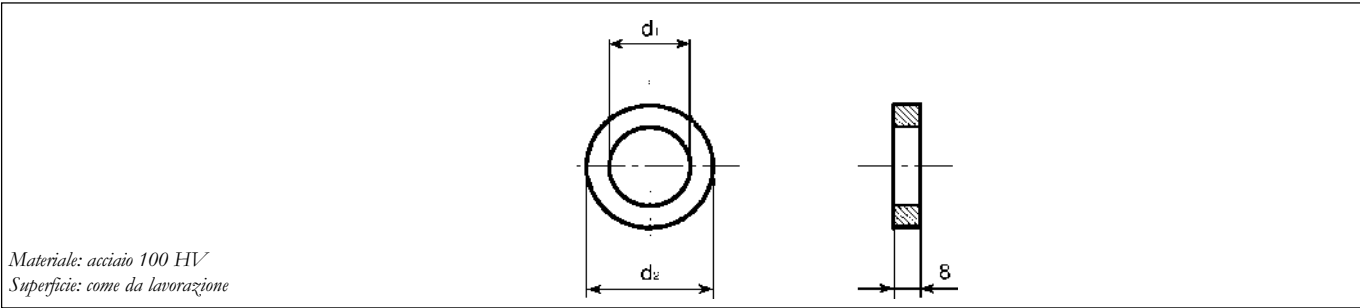


Dimensioni in mm

Per viti UNI 5712 e dadi UNI 5713 con Ø di filettatura	d _i (H 13)	a	b	S ₁ ^{+1,0 -0,5}	S ₂	e	Massa x 1000 pz = Kg
M 12	13	30	26	4,9	2,5	4,0	18,3
M 14*	15	36	32	5,9	3,0	4,5	33,7
M 16	17	36	32	5,9	3,0	4,5	31,5
M 18*	19	44	40	7,0	3,5	5,0	59,1
M 20	21	44	40	7,0	3,5	5,0	56,3
M 22	23	50	44	8,0	4,0	6,0	81,1
M 24	25	56	56	8,5	4,0	6,0	128,0
M 27	28	56	56	8,5	4,0	6,0	114,0

ROSETTE PER CARPENTERIA

DIN 7989



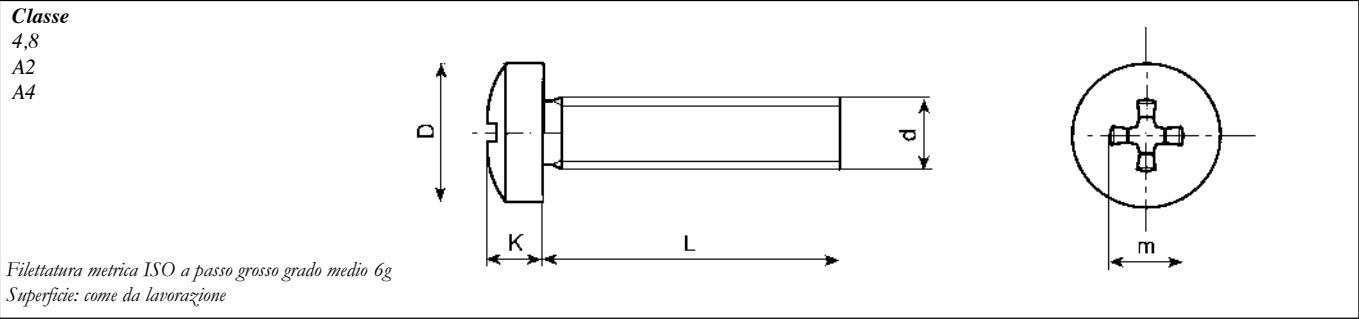
CATEGORIA C

Dimensioni in mm

Ø vite	d1	d2	Massa x 1000 pz = Kg
M 10	11	21	15,7
M 12	14	24	18,8
M 16	18	30	28,3
M 20	22	37	43,6
M22	24	39	46,2
M 24	26	44	61,5
M 27	30	50	79,0
M 30	33	56	101,0
M 33	36	60	114,0

Si deve preferire l'impiego di dadi e rosette con dimensioni indicate in grassetto.

VITI A TESTA CILINDRICA CON CALOTTA ED IMPRONTA A CROCE



ISO 7045*
 UNI 7687
 DIN 7985

CATEGORIA C

Dimensioni in mm

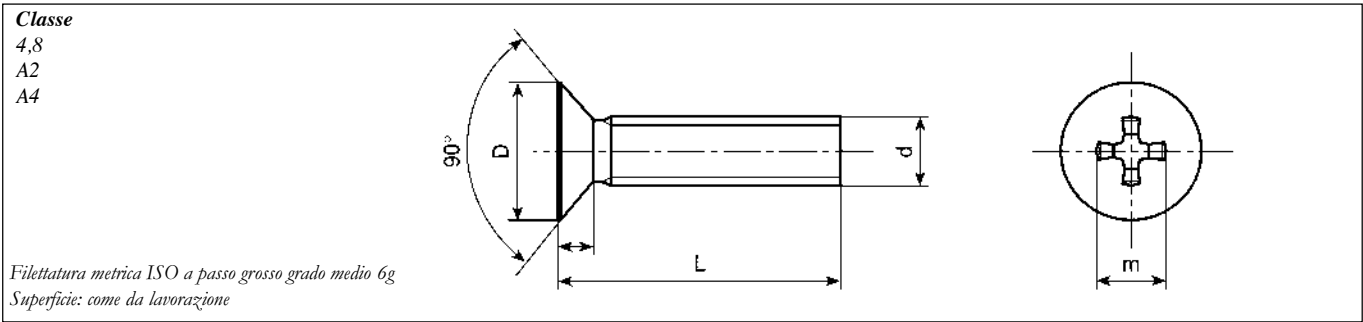
d Ø nom. filettatura	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
passo filetto	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5
D	max	4	5	6	8	10	12	16
	min	3,82	4,82	5,82	7,78	9,78	11,73	15,67
K	max	1,72	2,12	2,52	3,25	3,95	4,75	7,68
	min	1,48	1,88	2,28	2,95	3,65	4,45	7,32
impronta Ph**	m	2,5	2,7	3,1	4,6	5,3	6,8	9
	prof. max	1,4	1,6	2	2,54	3,27	3,53	4,88
	prof. min	1,1	1,3	1,7	2,04	2,77	3,05	4,18
	grandezza	1		2		3	4	

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi								
L= 3	0,137	0,340						
4	0,155	0,370	0,621					
5	0,173	0,400	0,666	1,40				
6	0,191	0,430	0,710	1,48	2,66			
8	0,228	0,490	0,798	1,63	2,91			
10	0,267	0,550	0,876	1,7	3,16	4,14	10,9	
12	0,304	0,610	0,954	1,94	3,41	4,49	11,5	21,2
14	0,341	0,670	1,030	2,10	3,66	4,84	12,2	22,2
16	0,378	0,730	1,110	2,25	3,91	5,29	12,8	23,2
20		0,850	1,270	2,56	4,41	6,00	14,2	25,2
25		1,000	1,470	2,94	5,03	6,87	15,8	27,7
30		1,180	1,710	3,44	5,70	7,75	17,5	30,2
35				3,94	6,50	8,60	19,1	32,7
40				4,44	7,30	9,50	20,7	35,2
45					8,00	10,40	22,3	37,7
50					8,70	11,30	23,9	41,2

* La norma **ISO 7045**, coincidente con la **DIN EN ISO**, differisce dalla **UNI** per i valori di **D**, **K** e m.

** Il simbolo **Ph** si riferisce al marchio registrato **Phillips** delle impronte a croce.

VITI A TESTA SVASATA PIANA CON IMPRONTA A CROCE



ISO 7046
UNI 7688
DIN 965

CATEGORIA C

Dimensioni in mm

d Ø nom. filettatura		M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
D	passo filetto	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5
	max	3,8	4,7	5,5	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3
	min	3,5	4,4	5,2	8,04	8,94	10,87	15,37	17,78
K	~	1,2	1,5	1,65	2,7	2,7	3,3	4,65	5
impronta Ph**	m	1,9	2,9	3,2	4,6	5,2	6,8	8,9	10
	prof. max	1,2	1,8	2,1	2,6	3,2	3,5	4,6	5,7
	prof. min	0,9	1,4	1,7	2,1	2,7	3	4	5,1
	grandezza	0	1	2	3	4			

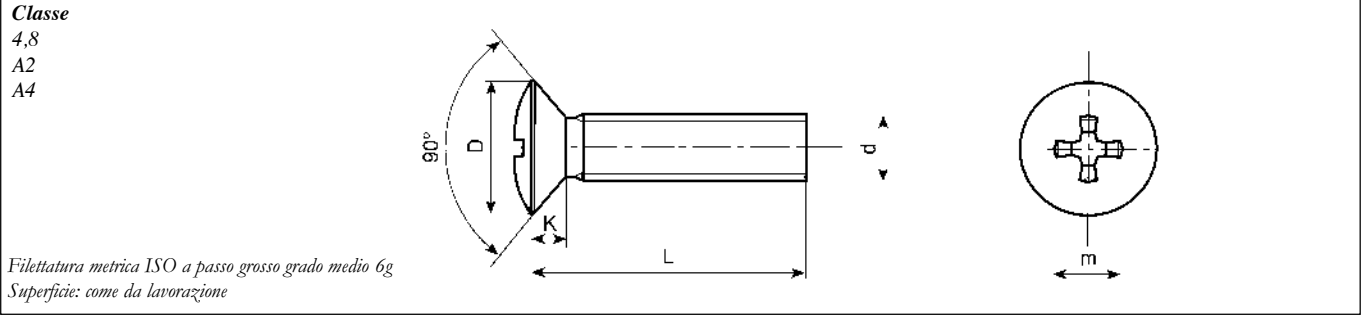
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L=	3	0,101	0,175						
	4	0,119	0,206	0,291					
	5	0,137	0,236	0,335	0,825				
	6	0,152	0,266	0,379	0,903	1,21			
	8	0,193	0,326	0,467	1,060	1,45	2,19		
	10	0,231	0,386	0,555	1,220	1,70	2,54	5,03	
	12	0,268	0,446	0,643	1,370	1,95	2,89	5,67	9,6
	14	0,306	0,507	0,731	1,530	2,19	3,25	6,30	10,6
	16	0,343	0,567	0,820	1,680	2,44	3,61	6,94	11,6
	18	0,381	0,627	0,908	1,800	2,69	3,95	7,57	12,6
	20	0,417	0,687	0,996	1,840	2,94	4,31	8,21	13,6
	22		0,747	1,080	1,990	3,18	4,66	8,84	14,6
	25		0,838	1,220	2,239	3,55	5,19	9,79	16,1
	28			1,350	2,460	3,93	5,72	10,7	17,6
	30				2,780	4,16	6,08	11,7	18,6
	35				3,170	4,76	6,96	13,0	21,1
	40				3,560	5,39	7,84	14,6	23,6
	45					6,02	8,73	16,2	26,1

* La norma **ISO 7045**, coincidente con la **DIN EN ISO**, differisce dalla **UNI** per i valori di **D**, **K** e **m**.

** Il simbolo **Ph** si riferisce al marchio registrato **Phillips** delle impronte a croce.

VITI A TESTA SVASATA CON CALOTTA ED IMPRONTA A CROCE



ISO 7047
UNI 7689
DIN 966

CATEGORIA C

Dimensioni in mm

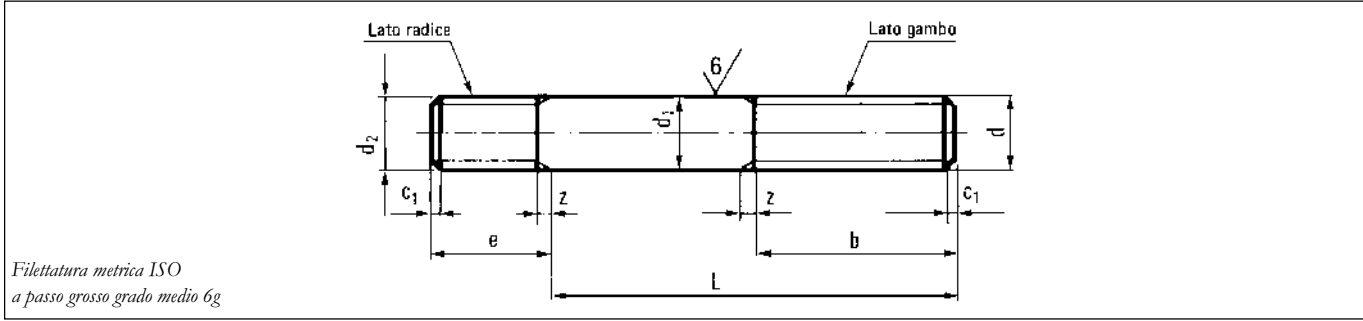
d Ø nom. filettatura		M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
D	passo filetto	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5
	max	3,8	4,7	5,5	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3
	min	3,5	4,4	5,2	8,04	8,94	10,87	15,37	17,78
K	~	1,2	1,5	1,65	2,7	2,7	3,3	4,65	5
impronta Ph**	m	2	3	3,4	5,2	5,4	7,3	9,6	10,4
	prof. max	1,5	1,85	2,2	3,2	3,4	4	5,25	6
	prof. min	1,2	1,5	1,8	2,7	2,9	3,5	4,75	5,5
	grandezza	0	1	2	3	4			

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L=	3	0,119	0,21						
	4	0,138	0,24	0,35					
	5	0,156	0,27	0,40	0,99				
	6	0,175	0,30	0,44	1,07	1,49			
	8	0,212	0,36	0,53	1,23	1,73	2,66		
	10	0,231	0,42	0,62	1,39	1,98	3,01	6,14	
	12	0,249	0,48	0,70	1,54	2,23	3,36	6,41	11,7
	14	0,287	0,54	0,79	1,70	2,47	3,72	6,78	12,7
	16	0,325	0,60	0,88	1,85	2,72	4,07	8,05	13,7
	18	0,362	0,66	0,97	1,94	2,97	4,42	8,68	14,7
	20	0,436	0,72	1,06	2,17	3,22	4,78	9,32	15,7
	22		0,78	1,14	2,25	3,46	5,13	9,95	16,7
	25		0,87	1,28	2,56	3,83	5,66	10,9	18,2
	28			1,41	2,61	4,11	6,19	11,8	19,7
	30			1,50	2,95	4,44	6,55	12,5	20,7
	35				3,34	4,93	7,43	14,1	23,7
	40				3,73	5,68	8,31	15,7	25,7
	45					6,30	9,20	17,3	28,2

* La norma **UNI EN 27047** sostituisce la **UNI 7689** e coincide con la norma**ISO 7047**.

** Il simbolo **Ph** si riferisce al marchio registrato **Phillips** delle impronte a croce.



UNI 5911

CATEGORIA A

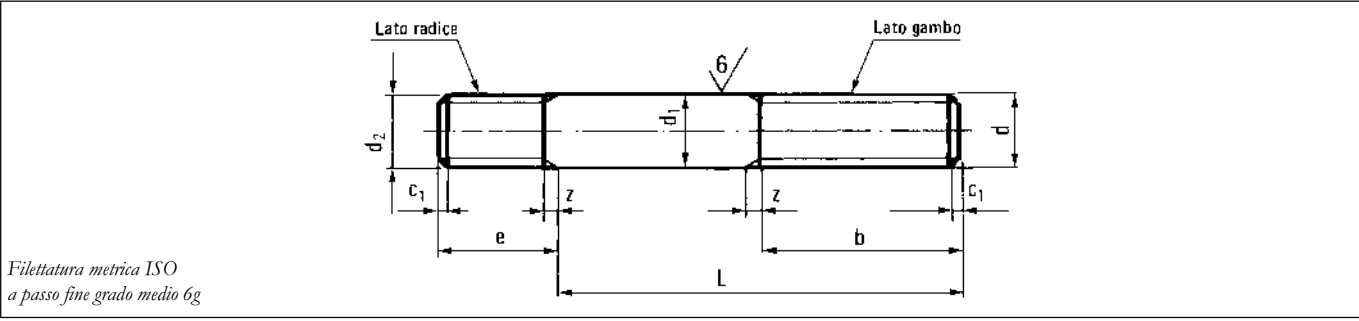
Dimensioni in mm

Filettatura										
d	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22
Filettatura d ₂ Tolleranza 2 m UNI 7324										
d ₁ h 12	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22
e	7	9	12	15	18	20	22	25	28	30
b L ≤ 125	16	18	22	26	30	34	38	42	46	50
b L > 125	-	-	-	-	36	40	44	48	52	56

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L= 20	3,24	5,22	10,70	18,90						
25	3,96	6,16	12,40	21,60	34,0	49,1				
30	4,71	7,24	14,10	24,20	37,9	54,5	74,8	101		
35	5,47	8,33	16,10	27,00	41,9	60,0	82,0	110	144	
40	6,22	9,42	18,00	30,10	46,0	65,4	89,1	119	155	
45	6,97	10,50	19,90	33,10	50,3	71,1	96,3	128	166	208
50	7,73	11,60	21,90	36,10	54,7	77,0	104	138	178	222
55		12,70	23,80	39,10	59,0	82,9	112	147	189	235
60		13,80	25,70	42,10	63,4	88,8	119	157	201	249
65		14,90	27,70	45,20	67,7	94,8	127	167	213	264
70		15,90	29,60	48,20	72,1	101	135	177	225	279
75			31,50	51,20	76,4	107	143	186	237	293
80			33,50	54,20	80,8	113	150	196	249	308
85			35,40	60,20	85,1	118	158	206	261	322
90			37,30	63,30	89,5	124	166	216	274	337
95			39,30	66,30	93,8	130	173	225	322	395
100			41,20	69,30	98,2	136	181	235	298	366
110				72,30	107	148	197	255	322	395
120				75,30	116	160	212	274	346	425
130				78,40	124	171	227	293	369	453
140					132	183	242	313	393	482
150						195	258	332	418	511

Si deve preferire l'impiego di bulloni con dimensioni indicate in grassetto.
Per lunghezze di gambo al di sopra della linea, la lunghezza filettata b è uguale a L-3-z.



UNI 5912

CATEGORIA A

Dimensioni in mm

Filettatura					
d	M 10 x 1,25	M 12 x 1,25	M 16 x 1,5	M 20 x 1,5	M 24 x 2
Filettatura d ₂ Tolleranza 2m UNI 7324					
d ₁ h 12	10	12	16	20	24
e	15	18	22	28	32
b L ≤ 125	26	30	38	46	54
b L > 125	-	36	44	52	60

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L= 30	24,2	37,8	74,7		
35	27,0	41,7	81,8		
40	30,1	46,0	89,0	155	
45	33,1	50,3	96,1	166	255
50	36,1	54,7	104	177	271
55	39,1	59,0	112	189	288
60	42,1	63,4	119	201	304
65	45,1	67,7	127	213	321
70	48,2	72,1	135	225	339
75	51,2	76,4	143	237	356
80	54,2	80,8	150	249	373
85	57,2	85,1	158	261	391
90	60,2	89,5	166	274	408
95	63,3	93,8	173	286	426
100	66,3	98,1	181	298	443
110	72,3	107	197	322	478
120	78,4	116	212	346	513
130		124	227	369	546
140		132	242	393	581
150			258	418	616
160			273	442	651
180				490	720
200				538	790

Classe

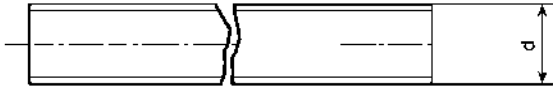
4,8

8,8

10,9

A2

A4



Filettatura metrica ISO a passo grosso grado gross. 8g

Superficie: come da lavorazione

DIN 975

CATEGORIA C

Dimensioni in mm

d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
I valori indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi	0,044	0,780	0,124	0,177	0,319	0,500	0, 725

d	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24	M 27
I valori indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi	0,97	1,33	1,65	2,08	2,54	3,00	3,85

d	M 30	M 33	M 36	M 39	M42	M 45	M 48	M 52
I valori indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi	4,75	5,90	6,90	8,20	9,40	11,0	12,40	14, 70

Sono previste barre facilitate da 1 metro passo fine e da 3 metri passo grosso

DADI ESAGONALI
DADI AUTOBLOCCANTI
DADI CIECHI
DADI QUADRI
DADI AD ALETTE
GHIERE
ROSETTE DI SICUREZZA