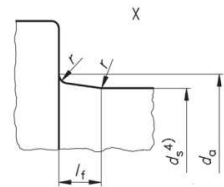
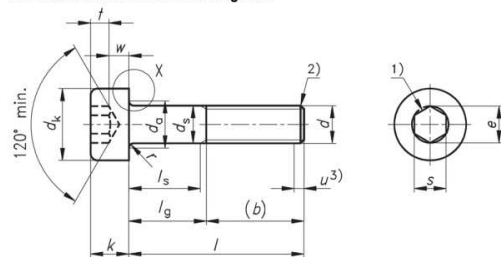


ISO 4762

Cold-formed steel parts according to norm ISO 4762.

Materials: 8.8

Vite a testa cilindrica con cava esagonale



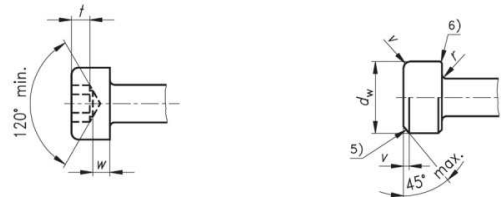
Lunghezza massima della zona di raccordo sotto testa

$$l_{\max} = 1,7 r_{\max}$$

$$r_{\max} = \frac{d_{a \max} - d_{s \max}}{2}$$

r_{\min} : vedere prospetto 1

Forma alternativa della cava



Nota - Per cave brocciate che sono al limite massimo della dimensione, la profondità del foro preliminare non deve essere maggiore del 20% della lunghezza di ogni faccia della cava.

Dimensioni in mm

Filettatura (d)	M1,6	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	
$P^1)$	0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	
$b^2)$	rif. 15	16	17	18	20	22	24	28	
d_k	max. ³⁾	3,00	3,80	4,50	5,50	7,00	8,50	10,00	13,00
	max. ⁴⁾	3,14	3,98	4,68	5,68	7,22	8,72	10,22	13,27
	min.	2,86	3,62	4,32	5,32	6,78	8,28	9,78	12,73
d_a	max. 2	2,6	3,1	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	
d_s	max.	1,60	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00
	min.	1,46	1,86	2,36	2,86	3,82	4,82	5,82	7,78
e	min. ⁵⁾	1,73	1,73	2,3	2,87	3,44	4,58	5,72	6,86
l_f	max.	0,34	0,51	0,51	0,51	0,6	0,6	0,68	1,02
	max.	1,60	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,0	8,00
k	min.	1,46	1,86	2,36	2,86	3,82	4,82	5,7	7,64
	min.	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4
s	nom.	1,5	1,5	2	2,5	3	4	5	6
	max. ⁶⁾	1,545	1,545	2,045	2,56	3,071	4,084	5,084	6,095
	max. ⁷⁾	1,560	1,560	2,060	2,58	3,080	4,095	5,140	6,140
	min.	1,520	1,520	2,020	2,52	3,020	4,020	5,020	6,020
t	min.	0,7	1	1,1	1,3	2	2,5	3	4
v	max.	0,16	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8
d_w	min.	2,72	3,48	4,18	5,07	6,53	8,03	9,38	12,33
w	min.	0,55	0,55	0,85	1,15	1,4	1,9	2,3	3,3