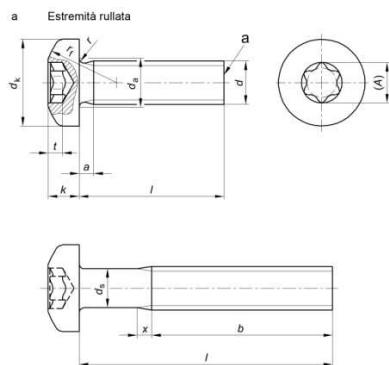


# ISO 14583

Production selon la norme ISO 14583.

**Matériaux:** acier 4.8 – 5.8 – 8.8 – 10.9 – A2 – A4.

Possibilità d'applicare des rondelles imperdables selon la normenorme DIN 6900.



Nota Il diametro del gambo  $d_2$  è approssimativamente uguale al diametro medio o al diametro di filettatura esterno.

prospetto 1 **Dimensioni**  
Dimensioni in mm

Filettatura $d$	M2	M2,5	M3	(M3,5) <sup>a)</sup>	M4	M5	M6	M8	M10
$r^{b)}$	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,25	1,5
$a$	max.	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5
$b$	min.	25	25	25	38	38	38	38	38
$d_1$	max.	2,6	3,1	3,6	4,1	4,7	5,7	6,8	9,2
$d_2$	nom. = max.	4,0	5,0	5,6	7,00	8,00	9,50	12,00	16,00
	min.	3,7	4,7	5,3	6,64	7,64	9,14	11,57	15,57
$k$	nom. = max.	1,60	2,10	2,40	2,60	3,10	3,70	4,6	7,50
	min.	1,46	1,96	2,26	2,46	2,92	3,52	4,3	7,14
$r$	max.	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4
$f$	—	3,2	4	5	6	6,5	8	10	13
$x$	max.	1,0	1,1	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,2
Cava esalobata	Cava N°	<b>6</b>	<b>8</b>	<b>10</b>	<b>15</b>	<b>20</b>	<b>25</b>	<b>30</b>	<b>45</b>
	rif.	1,75	2,4	2,8	3,35	3,95	4,5	5,6	7,95
	max.	0,77	1,04	1,27	1,33	1,66	1,91	2,42	3,18
	min.	0,63	0,91	1,01	1,07	1,27	1,52	2,02	2,79

Dimensioni in mm

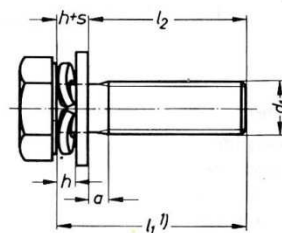
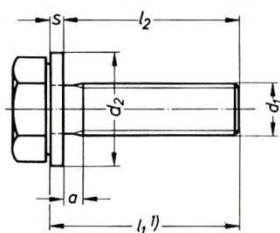
Filettatura $d$			M2	M2,5	M3	(M3,5) <sup>a)</sup>	M4	M5	M6	M8	M10
$\rho^{c)}$			Massa approssimativa delle viti di acciaio al carbonio, in kilogrammi per 1 000 unità ( $\rho = 7,85 \text{ kg/dm}^3$ ) (solo per informazione)								
nom. <sup>a)</sup>	min.	max.									
<b>3</b>	2,8	3,2	0,178	0,336							
<b>4</b>	3,76	4,24	0,196	0,366	0,544						
<b>5</b>	4,76	5,24	0,215	0,396	0,588	0,891	1,30				
<b>6</b>	5,76	6,24	0,233	0,426	0,632	0,951	1,38	2,32			
<b>8</b>	7,71	8,29	0,270	0,486	0,720	1,07	1,53	2,57	4,37		
<b>10</b>	9,71	10,29	0,307	0,546	0,808	1,19	1,69	2,81	4,72	9,96	
<b>12</b>	11,65	12,35	0,344	0,606	0,896	1,31	1,84	3,06	5,07	10,6	19,8
<b>(14)</b>	13,65	14,35	0,381	0,666	0,984	1,43	2,00	3,31	5,42	11,2	20,5
<b>16</b>	15,65	16,35	0,418	0,726	1,07	1,55	2,15	3,56	5,78	11,9	21,8
<b>20</b>	19,58	20,42	0,492	0,846	1,25	1,79	2,46	4,05	6,48	13,2	23,8
<b>25</b>	24,58	25,42		0,996	1,47	2,09	2,85	4,67	7,36	14,8	26,3
<b>30</b>	29,58	30,42			1,69	2,39	3,23	5,29	8,24	16,4	28,8
<b>35</b>	34,5	35,5				2,68	3,62	5,91	9,12	18,0	31,3
<b>40</b>	39,5	40,5					4,01	6,52	10,0	19,6	33,9
<b>45</b>	44,5	45,5						7,14	10,9	21,2	36,4
<b>50</b>	49,5	50,5						7,76	11,8	22,8	38,9
<b>(55)</b>	54,4	55,6							12,6	24,4	41,4
<b>60</b>	59,4	60,6							13,5	26,0	43,9



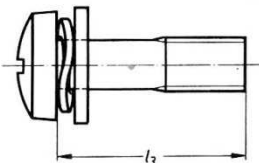
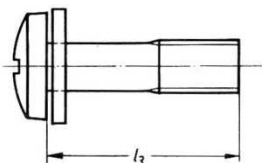
## DIN 6900

Maße in mm

### 1. Schrauben mit eben aufliegenden Köpfen mit Gewinde annähernd bis Kopf



mit Schaft



übrige Maße wie Schrauben mit Gewinde annähernd bis Kopf

Tabelle 1.

Gewinde $d_1$	$a$ max.	kleinste nutzbare Schrauben- länge $l_2$ 2)	Mindestlänge bei Schrauben mit Schaft $l_3$		Maße der Unterlegteile															
			Sechskant- schrauben und Innen- sechskant- schrauben	Schlitz- und Kreuz- schlitz- schrauben	Scheibe nach DIN 6902		Feder- scheibe nach DIN 6904				Feder- ring nach DIN 6905		Zahn- scheibe nach DIN 6906		Fächer- scheibe nach DIN 6907		Spann- scheibe nach DIN 6908			
					Form A $s$	Form B $d_2$	$s$	$d_2$	$h$	$d_2$	$h$	$d_2$	$h$	$d_2$	$h$	$d_2$	$h$	$d_2$		
M 2,5	0,9	5	16	25	0,6	6,5	0,8	8	—	—	1,1	4,55	0,8	5,5	1,2	5,5	1	6		
M 3	1	6	22	25	0,6	7	0,8	9	1,05	8	1,3	5,65	0,8	6	1,2	6	1,2	7		
(M 3,5)	1,2	7	25	25	0,8	8	0,8	11	1,15	8	1,3	6,1	1	7	1,5	7	1,2	8		
M 4	1,4	8	25	30	0,8	9	1	12	1,65	9	1,4	6,95	1	8	1,5	8	1,5	9		
M 5	1,6	10	35	35	1	10	1,6	15	1,75	11	1,7	8,55	1,2	9	1,8	9	1,8	11		
M 6	2	12	35	45	1,6	12,5	1,6	18	2	12	2,2	11	1,4	11	2,1	11	2	14		
(M 7)	2	14	35	—	1,6	14	2	21	2,4	14	2,2	12	1,6	12,5	2,4	12,5	2,3	17		
M 8	2,5	16	40	50	2	17	2	25	2,4	15	2,75	13,95	1,6	14	2,4	14	2,8	18		
M 10	3	20	45	55	2,5	21	2,5	30	2,6	21 (18)	3,15	16,95	1,8	18	2,7	18	2,8	23		
M 12	3	24	50	—	3	24	3	40	3,2	24	3,65	19,7	2	20,5	3	20,5	3,3	29		

