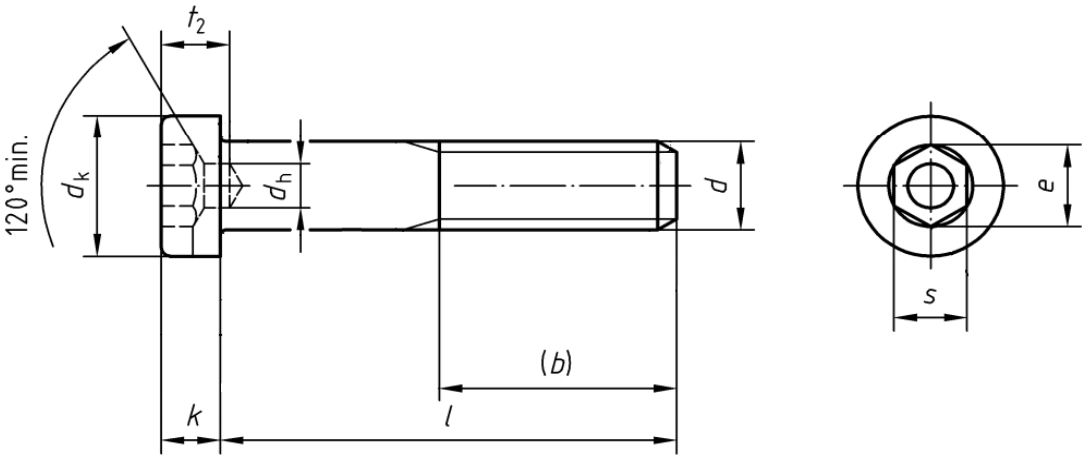
DIN 6912

Vite a testa cilindrica bassa con cava esagonale e foro da centro

Hexagon socket thin head cap screws with pilot recess



*A causa della geometria della testa, la capacità di carico delle vite è ridotta e la resistenza alla trazione è uguale all' 80% di quella specificata nella norma DIN EN ISO 3506-1: 2020

**Due to the geometry of the head, the tensile strength is equal to 80 % of the values specified in DIN EN ISO 3506-1:2020 and the loadability is reduced*

Materiale *Material*		Acciaio Inox *Stailess Steel*
Requisiti Generali *General Requirement*		DIN ISO 8992
Filetto *Thread*	Classe di tolleranza *tolerance class*	6g
	standard	DIN ISO 261, DIN ISO 265-2
Proprietà meccaniche* *Mechanical properties**	Grado e classe di resistenza *Grade and property class*	≤ M24: A2-070, A4-070 > M24: A2-050
	standard	DIN EN ISO 3506-1
Limiti dimensionali e tolleranze geometriche *Limit deviations and geometrical tolerances*	Grado di prodotto *Product grade*	A
	standard	DIN EN ISO 4759-1
Finitura superficiale *Surface finish*		Piana Plain
Aspetto superficiale *Surface condition*	I valori limite per i difetti superficiali sono specificati nella ISO 6157-1. *Limit values for surface defects are specified in ISO 6157-1.*	
Controlli per l'accettazione *Acceptance inspection*	Per il controllo di accettazione si applica la norma DIN EN ISO 3269. *DIN EN ISO 3269 shall apply with regard to acceptance inspection.*	

last edit 15/01/2021

DRAWING N. 1078

Misura filetto/*Thread size (d)*		M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16
P [a])		0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2
b for	$l \leq 125$	14	16	18	22	26	30	34	38
	$125 < l \leq 200$	--	--	--	--	32	36	40	44
	$l > 200$	--	--	--	--	--	--	--	57
d_h	min. = nominal size	2	2,5	3	4	5	6	7	8
	max.	2,06	2,56	3,06	4,075	5,075	6,075	7,09	8,09
d_k	max. = nominal size	7	8,5	10	13	16	18	21	24
	min.	6,78	8,28	9,78	12,73	15,73	17,73	20,67	23,67
e [b]	min.	3,44	4,58	5,72	6,86	9,15	11,43	13,72	16
k	max. = nominal size	2,88	3,5	4	5	6,5	7,5	8,5	10
	min.	2,66	3,32	3,82	4,82	6,28	7,28	8,28	9,78
s	Nominal size	3	4	5	6	8	10	12	14
	min.	1,9	2,25	2,7	3,1	4,2	4,5	5,3	6,8
	max.	0,74	1,1	1,3	1,7	1,74	2,04	2,77	3,03
t_2	min.	3,3	4	5	6,5	7,5	9	10	11,5
	max.	3,6	4,3	5,3	6,86	7,86	9,36	10,36	11,93

Le dimensioni tra parentesi dovrebbero essere evitate se possibile.
Bracketed sizes should be avoided whenever possible.

	l [c]									
nom.size	min.	max.								
10	9,71	10,29	4x10	5x10	6x10					
12	11,65	12,35	4x12	5x12	6x12	8x12				
16	15,65	16,35	4x16	5x16	6x16	8x16	10x16	12x16		
20	19,58	20,42	4x20	5x20	6x20	8x20	10x20	12x20	14x20	16x20
25	24,58	25,42	4x25	5x25	6x25	8x25	10x25	12x25	14x25	16x25
30	29,58	30,42	4x30	5x30	6x30	8x30	10x30	12x30	14x30	16x30
35	34,5	35,5	4x35	5x35	6x35	8x35	10x35	12x35	14x35	16x35
40	39,5	40,5	4x40	5x40	6x40	8x40	10x40	12x40	14x40	16x40
50	49,5	50,5	4x50	5x50	6x50	8x50	10x50	12x50	14x50	16x50
60	59,4	60,6		5x60	6x60	8x60	10x60	12x60	14x60	16x60
70	69,4	70,6			6x70	8x70	10x70	12x70	14x70	16x70
80	79,4	80,6				8x80	10x80	12x80	14x80	16x80
90	89,3	90,7					10x90	12x90	14x90	16x90
100	99,3	100,7						12x100	14x100	16x100
(110)	109,3	110,7							14x110	16x110
120	119,3	120,7							14x120	16x120
(130)	129,2	130,8								16x130
140	139,2	140,8								16x140

[a]) P è il passo della filettatura / *is the thread pitch.*

[b]) $e_{min} = 1{,}14\ s_{min}$

[c]) Le dimensioni commerciali delle viti sono quelle per cui sono state specificate lunghezze e diametri.
Le lunghezze nominali, l , superiori a 200 mm devono essere graduate in incrementi di 20 mm.
Sopra la linea tratteggiata l -b max. ≈ 5 P
Commercial sizes of screws are those for which lengths and diameter been specified.
Nominal lengths, l, exceeding 200 mm shall be graded in 20 mm steps.
Above the dashed line l-b max. ≈ 5 P

Misura filetto/*Thread size d*)		(M18)	M20	(M22)	M24	(M27)	M30	(M33)	M36
P [a])		2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	3,5	4
b for	$l \leq 125$	42	46	50	54	60	66	72	78
	$125 < l \leq 200$	48	52	56	60	66	72	78	84
	$l > 200$	61	65	69	73	79	85	91	97
d_h	min. = nominal size	8	10	10	12	12	15	16,5	18
	max.	8,09	10,09	10,09	12,11	12,11	15,11	16,61	18,11
d_k	max. = nominal size	27	30	33	36	40	45	50	54
	min.	26,67	29,67	32,61	35,61	39,61	44,61	49,61	53,54
e [b]	min.	16	19,44	19,44	21,73	21,73	25,15	27,43	30,85
k	max. = nominal size	11	12	13	14	16	17,5	19,5	21,5
	min.	10,73	11,73	12,73	13,73	15,73	17,23	19,17	21,17
s	Nominal size	14	17	17	19	19	22	24	27
	min.	14,032	17,05	17,05	19,065	19,065	22,065	24,065	27,065
	max.	14,212	17,23	17,23	19,275	19,275	22,275	24,275	27,275
t_2	min.	12,5	14	15	16	17	19	20	24
	max.	12,93	14,43	15,43	16,43	17,43	19,52	20,52	24,52

Le dimensioni tra parentesi dovrebbero essere evitate se possibile.
Bracketed sizes should be avoided whenever possible.

nom.size	l [c] min.	max.								
25	24,58	25,42	18x25							
30	29,58	30,42	18x30	20x30						
35	34,5	35,5	18x35	20x35						
40	39,5	40,5	18x40	20x40	22x40					
50	49,5	50,5	18x50	20x50	22x50					
60	59,4	60,6	18x60	20x60	22x60	24x60				
70	69,4	70,6	18x70	20x70	22x70	24x70	27x70	30x70		
80	79,4	80,6	18x80	20x80	22x80	24x80	27x80	30x80	33x80	
90	89,3	90,7	18x90	20x90	22x90	24x90	27x90	30x90	33x90	36x90
100	99,3	100,7	18x100	20x100	22x100	24x100	27x100	30x100	33x100	36x100
(110)	109,3	110,7	18x110	20x110	22x110	24x110	27x110	30x110	33x110	36x110
120	119,3	120,7	18x120	20x120	22x120	24x120	27x120	30x120	33x120	36x120
(130)	129,2	130,8	18x130	20x130	22x130	24x130	27x130	30x130	33x130	36x130
140	139,2	140,8	18x140	20x140	22x140	24x140	27x140	30x140	33x140	36x140
(150)	149,2	150,8	18x150	20x150	22x150	24x150	27x150	30x150	33x150	36x150
160	159,2	160,8		20x160	22x160	24x160	27x160	30x160	33x160	36x160
(170)	169,2	170,8		20x170	22x170	24x170	27x170	30x170	33x170	36x170
180	179,2	180,8		20x180	22x180	24x180	27x180	30x180	33x180	36x180
(190)	189,1	190,9			22x190	24x190	27x190	30x190	33x190	36x190
200	199,1	200,9			22x200	24x200	27x200	30x200	33x200	36x200

[a]) P è il passo della filettatura / *is the thread pitch.* [b]) $e_{min} = 1{,}14\ s_{min}$

[c]) Le dimensioni commerciali delle viti sono quelle per cui sono state specificate lunghezze e diametri.
Le lunghezze nominali, l , superiori a 200 mm devono essere graduate in incrementi di 20 mm.
Sopra la linea tratteggiata $l - b$ max. ≈ 5 P
Commercial sizes of screws are those for which lengths and diameter been specified.
Nominal lengths, l, exceeding 200 mm shall be graded in 20 mm steps.
Above the dashed line l-b max. ≈ 5 P