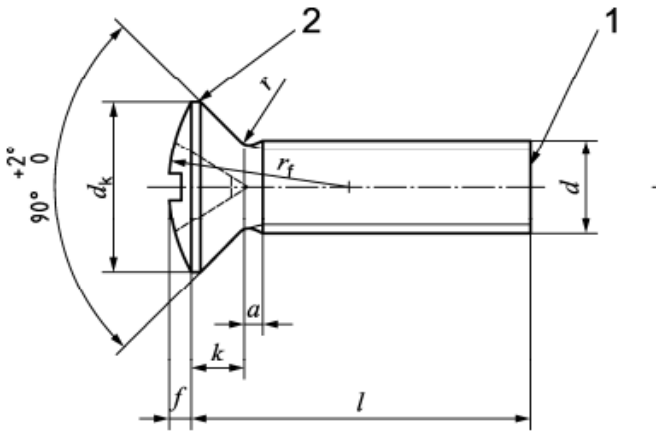
DIN 966

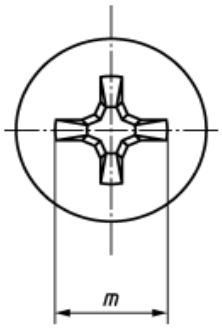
Viti a testa svasata con calotta e impronta a croce

Croos recessed raised countersunk oval head screws

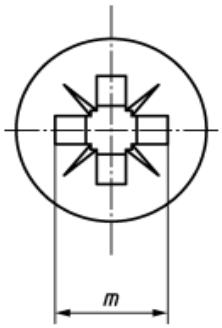
1 senza punta
without tip

2 bordi (arrotondati o appiattiti)
edge (rounded or flattened)





impronta croce Forma H
cross recess Form H



impronta croce Forma Z
cross recess Form Z

Materiale *Material*		Acciaio Inox *Stailess Steel*
Requisiti Generali *General Conditions*		ISO 8992
Filetto *Thread*	Tolleranza *tolerance*	6g
	Int. Norm.	ISO 261, ISO 265-2
Proprietà meccaniche *Mechanical properties*	Tolleranza *tolerance*	A2-50, A4-50, A2-70, A4-70
	Int. Norm.	ISO 3506-1
Limiti dimensionali, forma e tolleranze di posizione *Limiting dimensions, shape and position tolerances*	Classe di prodotto *Product class*	A
	Int. Norm.	ISO 4759-1
Finitura superficiale *Surface finish*	I requisiti per la passivazione sono specificati nella ISO 16048. *Requirements for passivation are specified in ISO 16048.* Requisiti aggiuntivi o altre finiture superficiali o rivestimenti devono essere concordati tra il fornitore e il cliente. *Additional requirements or other surface finishes or coatings must be agreed between the supplier and the customer.*	
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.*	
Test di collaudo *Acceptance test*	Il test di collaudo è specificato nella ISO 3269. *The acceptance test is specified in ISO 3269.*	

filetto/*Thread d* [1])			M1,6	M2	M2,5	M3	(M3,5)	M4	M5	M5	M8	M10
P [2])			0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5
a		max.	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3
b		min.	15	16	18	19	20	22	25	28	34	40
d_k		max=nom.	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	9,2	11	14,5	18
		min.	2,75	3,5	4,4	5,3	6,14	7,14	8,84	10,57	14,07	17,57
f		≈	0,4	0,5	0,6	0,75	0,9	1	1,25	1,5	2	2,5
k		max.	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4	5
r		max.	0,4	0,5	0,7	0,8	0,95	1	1,3	1,6	2	2,5
r_f		≈	3	4	5	6	7	8	10	12	16	20
x		max.	0,9	1	1,1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,2	3,8
cacciavite/screwdriver			0	1			2			3	4	
Cross recess	m	≈	1,9	2,25	2,7	3,1	4,2	4,5	5,3	6,8	9	10
	Form H profondità *Depth*	max.	0,74	1,1	1,3	1,7	1,74	2,04	2,77	3,03	4,18	5,38
		min.	1,1	1,4	1,6	2	2,24	2,54	3,27	3,53	4,68	5,88
	m	≈	1,8	2,4	2,8	3,1	4,3	4,6	5,3	7	8,8	9,9
	Form Z profondità *Depth*	max.	0,89	1,4	1,5	1,83	1,93	2,26	2,89	3,3	4,06	5,28
		min.	1,14	1,35	1,75	2,08	2,39	2,72	3,35	3,76	4,52	5,74

l [1]), [3])												
nom.size	min.	max.										
3	2,8	3,2	1,6x3	2x3	2,5x3							
4	3,75	4,25	1,6x4	2x4	2,5x4	3x4	3,5x4					
5	4,75	5,25	1,6x5	2x5	2,5x5	3x5	3,5x5	4x5				
6	5,75	6,25	1,6x6	2x6	2,5x6	3x6	3,5x6	4x6	5x6			
8	7,7	8,3	1,6x8	2x8	2,5x8	3x8	3,5x8	4x8	5x8	6x8		
10	9,7	10,3	1,6x10	2x10	2,5x10	3x10	3,5x10	4x10	5x10	6x10	8x10	
12	11,65	12,35	1,6x12	2x12	2,5x12	3x12	3,5x12	4x12	5x12	6x12	8x12	10x12
(14)	13,65	14,35	1,6x14	2x14	2,5x14	3x14	3,5x14	4x14	5x14	6x14	8x14	10x14
16	15,65	16,35	1,6x16	2x16	2,5x16	3x16	3,5x16	4x16	5x16	6x16	8x16	10x16
(18)	17,65	18,35		2x18	2,5x18	3x18	3,5x18	4x18	5x18	6x18	8x18	10x18
20	19,6	20,4		2x20	2,5x20	3x20	3,5x20	4x20	5x20	6x20	8x20	10x20
(22)	21,6	22,4			2,5x22	3x22	3,5x22	4x22	5x22	6x22	8x22	10x22
25	24,6	25,4			2,5x25	3x25	3,5x25	4x25	5x25	6x25	8x25	10x25
(28)	27,6	28,4				3x28	3,5x28	4x28	5x28	6x28	8x28	10x28
30	29,6	30,4				3x30	3,5x30	4x30	5x30	6x30	8x30	10x30
35	34,5	35,5					3,5x35	4x35	5x35	6x35	8x35	10x35
40	39,5	40,5						4x40	5x40	6x40	8x40	10x40
45	44,5	45,5							5x45	6x45	8x45	10x45
50	49,5	50,5							5x50	6x50	8x50	10x50
55	54	56									8x55	10x55
60	59	61										10x60

[1]) Le dimensioni tra parentesi dovrebbero essere evitate se possibile.

Bracketed sizes should be avoided whenever possible.

[2]) *P* è il passo della filettatura.

P is the thread pitch.

