

Svasature per viti a testa svasata e a testa cilindrica

Svasature forma B:

– per viti a testa svasata DIN 7991.

Svasature forma J:

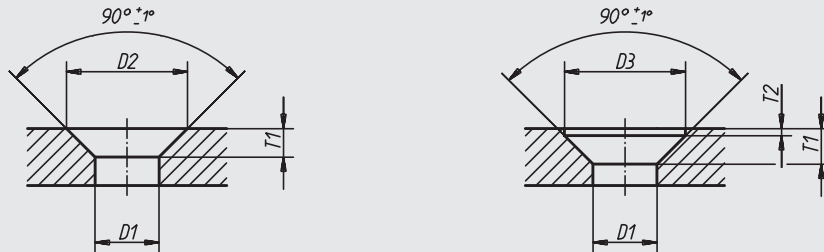
– per viti a testa cilindrica DIN 6912.

Svasature forma K:

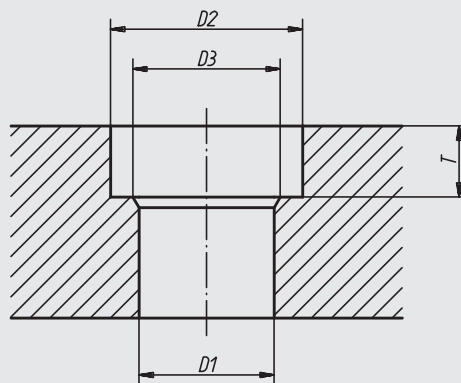
– per viti a testa cilindrica DIN 912.

°Nota:

- * Foro passante medio secondo DIN ISO 273.
- ** Foro passante fine secondo DIN ISO 273.
- *** Svasatura a 90° p arrotondata, sotto i 12 mm di diametro della filettatura solo sbavata.



Per Ø filettatura	Versione media (m)			Versione fine (f)			
	D1 H13*	D2 H13	T1 ≈	D1 H12**	D3 H12	T1 ≈	T2 +0,1
M3	3,4	6,6	1,6	3,2	6,3	1,7	0,2
M4	4,5	9,0	2,3	4,3	8,3	2,4	0,4
M5	5,5	11,0	2,8	5,3	10,4	2,9	0,5
M6	6,6	13,0	3,2	6,4	12,4	3,3	0,5
M8	9,0	17,2	4,1	8,4	16,5	4,4	0,5
M10	11,0	21,5	5,3	10,5	20,5	5,5	0,5
M12	13,5	25,5	6,0	13,0	25,0	6,5	0,5
M16	17,5	31,5	7,0	17,0	31,0	7,5	0,5
M20	22,0	38,0	8,0	21,0	37,0	8,5	0,5



Per Ø filettatura	medio (m) H13*	D1	fine (f) H12**	D2	D3***	T		scostamento consentito
						Forma J	Forma K	
M3	3,4	3,2	6	–	–	3,4	+0,2 0	
M4	4,5	4,3	8	–	3,4	4,6	+0,4 0	
M5	5,5	5,3	10	–	4,2	5,7	+0,4 0	
M6	6,6	6,4	11	–	4,8	6,8	+0,4 0	
M8	9,0	8,4	15	–	6,0	9,0	+0,4 0	
M10	11,0	10,5	18	–	7,5	11,0	+0,4 0	
M12	13,5	13,0	20	16	8,5	13,0	+0,4 0	
M16	17,5	17,0	26	20	11,5	17,5	+0,4 0	
M20	22,0	21,0	33	24	13,5	21,5	+0,4 0	