

**Viti autofilettanti di acciaio: diametri dei fori di preparazione per laminati secondo la normativa UNI 6946-2009**
**Diametro nominale di filettatura: 2,2**

SPESSORE DEL MATERIALE DA FORARE			oltre:	--	0,40	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	2,2
			fino a:	0,40	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	2,2	3,3
* Diametro del foro per laminati	Acciaio Acciaio inossidabile Ottone	Fori punzonati:	--	--	--	--	--	--	--	--	--
		Fori trapanati o tranciati:	1,60	1,60	1,70	1,80	1,90	1,90	1,95	--	
	Alluminio	Fori punzonati:	--	--	--	--	--	--	--	--	
		Fori trapanati o tranciati:	--	--	1,65	1,65	1,65	1,70	1,80	1,9	

**Diametro nominale di filettatura: 2,9**

SPESSORE DEL MATERIALE DA FORARE			oltre:	--	0,40	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	2,90
			fino a:	0,40	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	2,90	4,30
* Diametro del foro per laminati	Acciaio Acciaio inossidabile Ottone	Fori punzonati:	2,20	2,20	2,50	2,50	2,50	--	--	--	--	
		Fori trapanati o tranciati:	2,20	2,20	2,30	2,40	2,40	2,45	2,55	2,60	--	
	Alluminio	Fori punzonati:	--	--	2,20	2,20	2,20	2,20	--	--	--	
		Fori trapanati o tranciati:	--	--	--	2,20	2,20	2,20	2,30	2,40	2,50	

**Diametro nominale di filettatura: 3,5**

SPESSORE DEL MATERIALE DA FORARE			oltre:	--	0,40	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	3,50
			fino a:	0,40	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	3,50	5,30
* Diametro del foro per laminati	Acciaio Acciaio inossidabile Ottone	Fori punzonati:	2,85	2,85	2,85	2,85	2,85	--	--	--	--		
		Fori trapanati o tranciati:	2,65	2,65	2,70	2,70	2,80	2,85	2,95	3,10	3,25	--	
	Alluminio	Fori punzonati:	--	--	2,85	2,85	2,85	2,85	--	--	--		
		Fori trapanati o tranciati:	--	--	--	2,65	2,65	2,65	2,70	2,80	2,90	3,10	

**Diametro nominale di filettatura: 3,9**

SPESSORE DEL MATERIALE DA FORARE			oltre:	--	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	3,90
			fino a:	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	3,90	5,90
* Diametro del foro per laminati	Acciaio Acciaio inossidabile Ottone	Fori punzonati:	3,10	3,10	3,10	3,10	3,10	--	--	--	--	
		Fori trapanati o tranciati:	2,95	2,95	2,95	2,95	3,10	3,25	3,50	3,60	--	
	Alluminio	Fori punzonati:	--	3,10	3,10	3,10	3,10	--	--	--	--	
		Fori trapanati o tranciati:	--	--	2,90	2,90	2,95	3,10	3,25	3,50	3,60	

**Diametro nominale di filettatura: 4,2**

SPESSORE DEL MATERIALE DA FORARE			oltre:	--	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	2,70	3,20	4,20
			fino a:	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	2,70	3,20	4,20	6,30
* Diametro del foro per laminati	Acciaio Acciaio inossidabile Ottone	Fori punzonati:	3,50	3,50	3,50	3,50	3,50	--	--	--	--	--		
		Fori trapanati o tranciati:	--	3,20	3,20	3,20	3,25	3,50	3,60	3,80	3,80	3,90	--	
	Alluminio	Fori punzonati:	--	3,50	3,50	3,50	3,50	--	--	--	--	--		
		Fori trapanati o tranciati:	--	--	2,95	3,10	3,25	3,50	3,60	3,75	3,75	3,80	3,90	

**Diametro nominale di filettatura: 4,8**

SPESSORE DEL MATERIALE DA FORARE			oltre:	--	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	2,70	3,20	3,40	4,80
			fino a:	0,50	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	2,70	3,20	3,40	4,80	7,20
* Diametro del foro per laminati	Acciaio Acciaio inossidabile Ottone	Fori punzonati:	4	4	4	4	4	--	--	--	--	--	--		
		Fori trapanati o tranciati:	--	3,70	3,70	3,75	3,90	3,90	4	4,10	4,30	4,30	4,40	--	
	Alluminio	Fori punzonati:	--	4	4	4	4	--	--	--	--	--	--		
		Fori trapanati o tranciati:	--	--	--	3,70	3,70	3,70	3,75	3,75	3,80	3,90	4,00	4,10	

**Diametro nominale di filettatura: 5,5**

SPESSORE DEL MATERIALE DA FORARE			oltre:	--	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	2,70	3,20	3,40	5,50
			fino a:	0,60	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	2,70	3,20	3,40	5,50	8,30
* Diametro del foro per laminati	Acciaio Acciaio inossidabile Ottone	Fori punzonati:	4,70	4,70	4,70	4,70	--	--	--	--	--	--		
		Fori trapanati o tranciati:	4,20	4,20	4,20	4,30	4,50	4,70	4,70	5	5	5,10	--	
	Alluminio	Fori punzonati:	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--		
		Fori trapanati o tranciati:	--	--	--	4,10	4,25	4,40	4,60	4,70	4,70	4,80	5	

**Diametro nominale di filettatura: 6,3**

SPESSORE DEL MATERIALE DA FORARE			oltre:	--	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	2,70	3,20	3,40	4,20	4,80	6,30
			fino a:	0,80	0,90	1,20	1,50	1,90	2,70	3,20	3,40	4,20	4,80	6,30	9,50
* Diametro del foro per laminati	Acciaio Acciaio inossidabile Ottone	Fori punzonati:	5,30	5,30	5,30	--	--	--	--	--	--	--			
		Fori trapanati o tranciati:	5	5	5	5,10	5,20	5,30	5,80	5,80	6	6	6	--	
	Alluminio	Fori punzonati:	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--			
		Fori trapanati o tranciati:	--	--	--	5,10	5,10	5,20	5,30	5,30	5,40	5,40	5,60	5,80	

\* Tolleranze sui fori H12 come per UNI EN ISO 286-1