

# Viti autofilettanti a testa esagonale con bordino

Hexagon head tapping screws with collar. Product grade A.

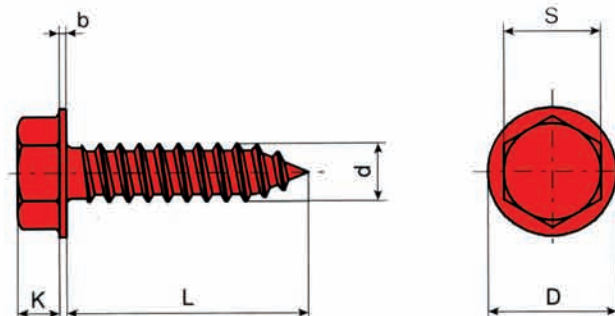
UNI 6950  
DIN 6928

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.  
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/3.  
Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/3.

Materiale **Acciaio carbonitrurato**

**C 15**

Filettatura secondo **UNI 6947**  
estremità a punta



Dimensioni in mm.

<b>d Ø filettatura</b>	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
<b>N. ISO</b>	4	6	8	10	12	14
<b>Passo filetto</b>	1,06	1,27	1,41	1,59	1,81	1,81
<b>S</b>	5	5,5	7	8	8	10
<b>K max</b>	1,87	2,67	3,17	3,42	4,45	5,25
<b>b max</b>	0,5	0,54	0,78	0,78	0,99	1,33
<b>D max</b>	6,5	7,21	9,73	10,61	11,08	13,86

L = lunghezza

mm	pollici						PER 1000 PEZZI ≈ Kg
6,5	1/4	0,60	1,00				
9,5	3/8	0,70	1,20	1,60	2,20		
13	1/2		1,35	1,70	2,60	3,20	5,20
16	5/8		1,45	1,85	2,90	3,60	5,80
19	3/4		1,70	2,10	3,20	4,00	6,40
22	7/8			2,30	3,60	4,50	7,00
25	1"			2,50	3,90	4,90	7,60
32	1"1/4			3,00	4,20	5,90	9,00
38	1"1/2					6,80	10,1
45	1"3/4					7,75	11,5
50	2"					8,50	12,5

## Note

.....

.....

.....

.....

- Si deve evitare di impiegare viti con dimensioni colorate.
- A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità senza punta.
- L'estremità a punta viene definita tipo **AB** secondo la norma UNI, tipo **C**, secondo DIN e ISO, l'estremità senza punta viene definita di tipo **B** secondo la norma UNI, tipo **F** secondo DIN e ISO
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7.85 Kg/dm<sup>3</sup>