

Viti autoforanti a testa cilindrica con impronta a croce

Recessed pan head self-drilling screws.

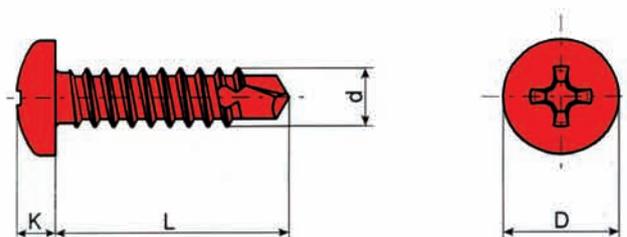
UNI 8118
DIN 7504-N

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
Caratteristiche meccaniche e norme di collaudo UNI 7323/7.

Materiale **Acciaio cementato**

C15

Filettatura secondo **UNI 6947**



Dimensioni in mm e frazioni di pollice.

d Ø filettatura	2,9	3,5	3,9*	4,2	4,8	5,5	6,3
N. ISO	4	6	7	8	10	12	14
Passo filetto	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81	1,81
D	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5
K	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55
Spessore di foratura	0,7 ÷ 1,9	0,7 ÷ 2,25	0,7 ÷ 2,4	1,75 ÷ 3	1,75 ÷ 4	1,75 ÷ 4,5	2 ÷ 5
  Ph N°	1	2	2	2	2	3	3

mm	Pollici						
L=9,5	3/8	0,54	1,05				
13	1/2	0,66	1,20	1,30	1,50	2,20	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
16	5/8	0,77	1,40	1,50	1,80	2,50	
19	3/4	0,88	1,50	1,70	1,95	2,80	3,80
22	7/8		1,70	1,85	2,20	3,10	4,20
25	1"		2,00	2,10	2,40	3,40	4,50
32	1" 1/4				3,00	4,10	5,50
38	1" 1/2				3,50	4,70	6,20
45	1" 3/4					5,40	7,10
50	2"					5,90	7,80

Note

.....

.....

.....

.....

.....

- * Diametro non previsto dalla norma UNI.
- Si deve evitare di impiegare viti con dimensioni colorate.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7,85 Kg/dm³