

Viti autoforanti a testa svasata con Calotta con impronta a croce

Self drilling screws
with cross recessed
(oval) raised
countersunk head.
Product grade A.

UNI 8120
DIN 7504-Q

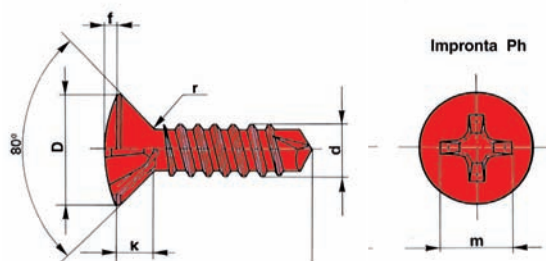
Tolleranze di lavorazione **UNI 4759/1. Categoria A.**
Caratteristiche meccaniche e norme di collaudo **UNI 7323/7**

Materiale **Acciaio cementato**
Classe

C15

Durezza superficiale **450 HV**
minima

Durezza a cuore **240 ÷ 390 HV0,3**



A RICHIESTA

Dimensioni in mm.

Nominale d		2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3	
D	min.	5,2	6,44	7,44	9,14	10,37	11,97	
	max.	5,5	6,8	8,1	9,5	10,8	12,4	
k	min.	1,7	2,1	2,5	3	3,4	3,8	
	max.	2,2	2,6	3,05	3,55	3,95	4,55	
f		0,9	1,2	1,4	1,5	1,7	2	
r		1,1	1,4	1,6	1,9	2,1	2,4	
Impronta Pz UNI 7596	Grandezza	1		2		3		
	m	3,1	4,3	4,6	5,1	6,6	7,1	
	Profondità	min.	1,83	1,88	2,26	2,69	2,92	3,4
		max.	2,08	2,34	2,72	3,15	3,38	3,86
Impronta Ph UNI 6957	Grandezza	1		2		3		
	m	3,4	4,6	4,9	5,4	7	7,4	
	Profondità	min.	1,81	1,89	2,24	2,7	3,02	3,46
		max.	2,21	2,39	2,74	3,2	3,53	3,96

		PER 1000 PEZZI ≈ Kg					
L=13		0,57	0,9	1,4	1,9		
16		0,68	1,05	1,6	2,2	3,2	
19		0,78	1,2	1,75	2,5	3,5	4,6
22		0,95	1,35	2	2,8	3,9	5,1
25		1,05	1,5	2,2	3,1	4,3	5,7
32			2	2,8	3,8	5,2	6,9
38			2,2	3,3	4,4	6	8
45				3,8	5,1	6,9	9,3
50					5,6	7,9	10,1

Note

.....
.....

- Le viti con impronta Philips sono fornite soltanto su richiesta.
- Le lunghezze superiori a mm 60 hanno la parte filettata lunga 55 mm.

- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7,85 Kg/dm³.