

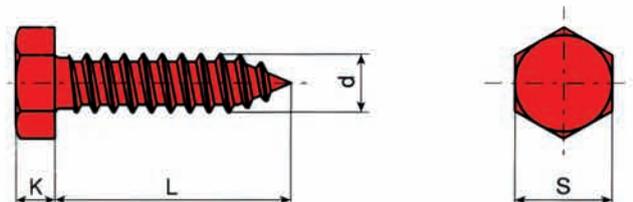
Viti autofilettanti a testa esagonale

Hexagon head tapping screws.
Product grade A.

UNI 6949
DIN 7976
ISO 1479

Tolleranze di lavorazione ISO 4759/1. Categoria A.
Caratteristiche meccaniche DIN 267/12.
Norme di collaudo DIN 267/5.

Materiale **Acciaio carbonitrurato**
C 15
Filettatura secondo **UNI 6947**
estremità a punta



Dimensioni in mm. e frazioni di pollice.

d Ø filettatura	2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
N. ISO	4	6	8	10	12	14
Passo filetto	1,06	1,27	1,41	1,59	1,81	1,81
S	5	5,5	7	8	8	10
K	1,5	2,3	2,8	3	4	4,8

L = lunghezza							
mm	pollici					PER 1000 PEZZI ≈	Kg
6,5	1/4	0,32	0,60				
9,5	3/8	0,43	0,74	1,29	1,70		
13	1/2	0,55	0,92	1,54	2,02	2,72	4,25
16	5/8	0,66	1,08	1,76	2,32	3,09	4,77
19	3/4	0,76	1,23	1,97	2,61	3,48	5,30
22	7/8			2,19	2,90	3,86	5,82
25	1"			2,40	3,19	4,25	6,35
32	1" 1/4			2,91	3,88	5,14	7,57
38	1" 1/2				4,46	5,90	8,63
45	1" 3/4				5,16	6,81	9,89
50	2"				5,66	7,46	10,80

Note

.....

.....

.....

.....

.....

- Le norme ISO differiscono dalle UNI e Din per i valori D e K.
- Si deve evitare di impiegare viti con dimensioni colorate.
- L'estremità a punta viene definita di 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/dm³
Per la tabella dei diametri dei fori di preparazione per viti autofilettanti vedere sezione tecnica.