

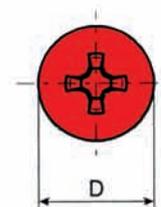
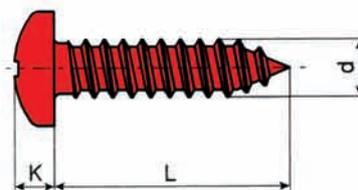
Viti autofilettanti a testa cilindrica con impronta a croce

Cross recessed pan head tapping screws. Product grade A.

UNI 6954
DIN 7981
ISO 7049

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. e frazioni di pollice.

d Ø filettatura	2,2	2,9	3,5	3,9 *	4,2	4,8	5,5	6,3
N. ISO	2	4	6	7	8	10	12	14
Passo filetto	0,79	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81	1,81
D	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5
K	1,8	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55
Ph N°	1	1	2	2	2	2	3	3

L = lunghezza										
mm	pollici									
4,5	3/16	0,16	0,29							
6,5	1/4	0,20	0,40	0,61	0,82	0,98				
9,5	3/8	0,26	0,51	0,79	1,05	1,22	1,85	PER 1000 PEZZI	≈ Kg	
13	1/2	0,33	0,63	0,97	1,27	1,46	2,20	3,20	3,9	
16	5/8	0,39	0,74	1,12	1,46	1,67	2,50	3,60	4,44	
19	3/4		0,85	1,27	1,65	1,88	2,80	4,00	4,98	
22	7/8		1,00	1,42	1,84	2,10	3,10	4,38	5,52	
25	1"		1,10	1,57	2,03	2,30	3,40	4,76	6,06	
32	1" 1/4				2,40	2,80	4,10	5,67	7,32	
38	1" 1/2				2,90	3,50	4,70	6,45	8,40	
45	1" 3/4						5,40	7,10	10,00	
50	2"						5,90	7,80	11,00	

Note

.....

.....

.....

.....

- * Diametro non previsto dalla norma ISO.
- Le norme ISO differiscono dalle UNI e DIN per i valori **D** e **K**.
- Si deve evitare di impiegare viti con dimensioni colorate.
- A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità senza punta.
- Per la tabella dei diametri dei fori di preparazione per viti autofilettanti vedere sezione tecnica.
- 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 volumica di 7,85 Kg/dm³.

Viti autofilettanti a testa cilindrica con impronta a croce

Cross recessed pan head tapping screws.

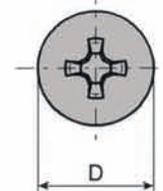
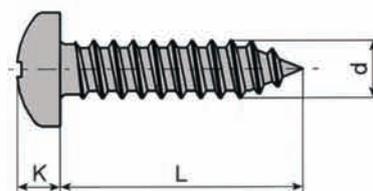
Product grade A.

UNI 6954
DIN 7981
ISO 7049

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

Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2** AISI 304
Filettatura secondo **UNI 6947**
estremità a punta



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
Ph N°	1	2	2	2	2	3	3

L = Lunghezza
mm. pollici

6,5	1/4	0,42	0,63					
9,5	3/8	0,53	0,82	1,08	1,26	1,90	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
13	1/2	0,65	1,00	1,31	1,50	2,26	3,29	4,00
16	5/8	0,76	1,15	1,50	1,72	2,57	3,70	4,55
19	3/4	0,88	1,31	1,70	1,93	2,88	4,11	5,10
22	7/8	1,00	1,46	1,89	2,16	3,18	4,50	5,66
25	1"	1,12	1,61	2,09	2,36	3,49	4,89	6,21
32	1" 1/4		1,77	2,47	2,88	4,21	5,82	7,50
38	1" 1/2		1,92	2,98	3,59	4,82	6,62	8,61
45	1" 3/4				4,31	5,54	7,29	10,25
50	2"				5,03	6,05	8,00	11,28

Note

.....

.....

.....

- * Diametro non previsto dalla norma ISO.
- Le norme ISO differiscono dalle UNI e DIN per i valori **D** e **K**.
- Si deve evitare di impiegare viti con dimensioni colorate.
- A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità senza punta.
- Per la tabella dei diametri dei fori di preparazione per viti autofilettanti vedere sezione tecnica.
- 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 volumica di 8,05 Kg/dm³.