

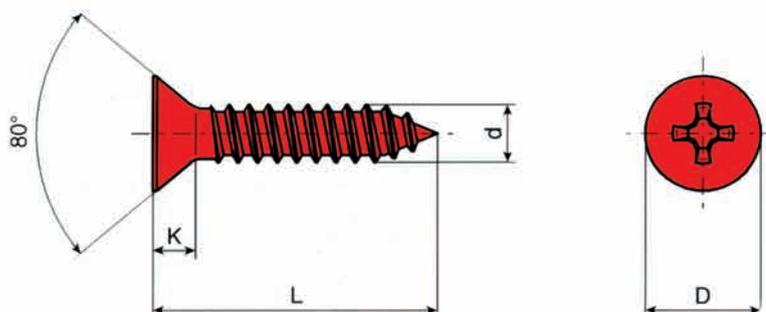
# Viti autofilettanti a testa svasata piana con impronta a croce

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

Cross  
recessed  
countersunk  
(flat) head  
tapping screws.  
Product grade A.

UNI 6955  
DIN 7982  
ISO 7050

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	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4
K ≈	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8
Ph N°	1	1	2	2	2	2	3	3

L = lunghezza  
mm pollici

6,5	1/4	0,14	0,28						
9,5	3/8	0,20	0,35	0,54	0,66	0,77		PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
13	1/2	0,27	0,48	0,72	0,88	1,02	1,45	2,11	2,53
16	5/8	0,33	0,58	0,87	1,07	1,23	1,75	2,49	3,07
19	3/4		0,69	1,02	1,26	1,44	2,05	2,87	3,61
22	7/8		0,90	1,17	1,45	1,65	2,35	3,26	4,15
25	1"		1,00	1,32	1,64	1,86	2,65	3,65	4,69
32	1" 1/4			1,80	2,00	2,35	3,35	4,56	5,95
38	1" 1/2			2,00	2,60	3,00	4,00	5,43	7,03
45	1" 3/4					3,60	4,70	6,30	8,40
50	2"						5,20	7,00	9,30

## 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/dm<sup>3</sup>.

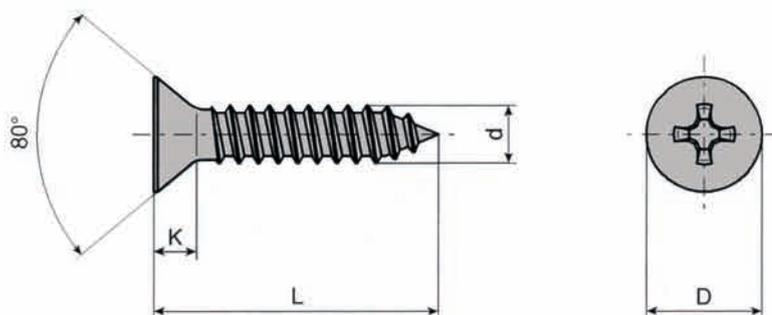
# Viti autofilettanti a testa svasata piana con impronta a croce

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

Cross  
recessed  
countersunk  
(flat) head  
tapping screws.  
Product grade A.

UNI 6955  
DIN 7982  
ISO 7050

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	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4
K ≈	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8
Ph N°	1	2	2	2	2	3	3

L = Lunghezza								PER 1000 PEZZI ≈ Kg
mm	pollici							
9,5	3/8	0,36	0,55	0,68				2,60
13	1/2	0,49	0,74	0,91	1,05	1,49	2,17	3,15
16	5/8	0,56	0,89	1,10	1,27	1,80	2,56	3,70
19	3/4	0,71	1,05	1,30	1,48	2,11	2,95	4,25
22	7/8	0,92	1,20	1,49	1,70	2,41	3,35	4,80
25	1"	1,03	1,36	1,69	1,91	2,72	3,75	6,10
32	1" 1/4		1,84	2,05	2,41	3,44	4,68	7,20
38	1" 1/2		2,05	2,67	3,08	4,11	5,57	8,61
45	1" 3/4				3,70	4,82	6,47	9,54
50	2"				4,31	5,34	7,18	

## 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/dm<sup>3</sup>