

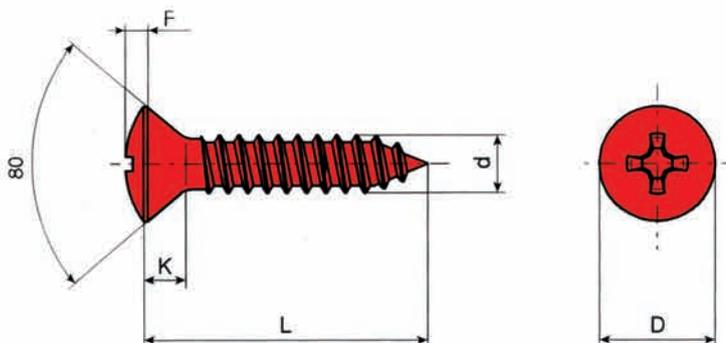
Viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed impronta a croce

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

UNI 6956
DIN 7983
ISO 7051

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
N. ISO	2	4	6	7	8	10	12
Passo filetto	0,79	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81
D	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8
K ≈	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4
F ≈	0,7	0,9	1,2	1,3	1,4	1,5	1,7
⊕ Ph N°	1	1	2	2	2	2	3

L = lunghezza									
mm	pollici							PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
6,5	1/4	0,18	0,33						
9,5	3/8	0,24	0,44	0,72	0,89	1,07			
13	1/2	0,31	0,57	0,90	1,11	1,32	1,88	2,64	
16	5/8	0,37	0,67	1,05	1,30	1,53	2,18	3,12	
19	3/4		0,78	1,20	1,49	1,74	2,48	3,50	
22	7/8			1,35	1,68	1,95	2,78	3,89	
25	1"			1,50	1,87	2,16	3,08	4,28	
32	1" 1/4					2,65	3,78	5,19	
38	1" 1/2					3,30	4,40	5,97	
45	1" 3/4					3,80	5,10	6,90	
50	2"						5,60	7,90	

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.

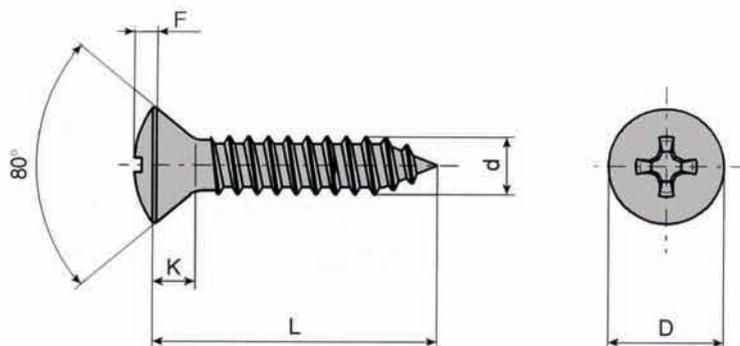
Viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed impronta a croce

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

UNI 6956
DIN 7983
ISO 7051

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
N. ISO	4	6	7	8	10	12
Passo filetto	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81
D	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8
K ≈	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4
F ≈	0,9	1,2	1,3	1,4	1,5	1,7
Ph N°	1	2	2	2	2	3

L = Lunghezza		PER 1000 PEZZI ≈ Kg					
mm	pollici						
9,5	3/8	0,46	0,74	0,92			
13	1/2	0,59	0,92	1,14	1,36	1,93	2,71
16	5/8	0,69	1,08	1,34	1,57	2,24	3,20
19	3/4	0,80	1,24	1,53	1,79	2,55	3,59
22	7/8	0,91	1,39	1,73	2,00	2,86	3,99
25	1"	1,03	1,54	1,92	2,22	3,16	4,39
32	1" 1/4		2,05	2,46	2,72	3,88	5,33
38	1" 1/2		2,25	2,87	3,39	4,52	6,13
45	1" 3/4				3,90	5,23	7,08
50	2"				4,41	5,75	8,11

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.