

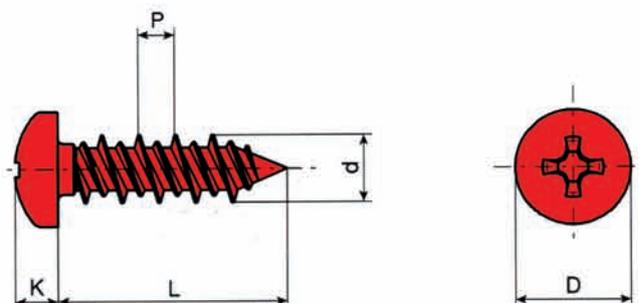
Viti autofilettanti a testa cilindrica con impronta a croce con filettatura a due filetti per materie plastiche

Two-thread pan head tapping screws with cross recessed for plastic. Product grade A.

UNI 9707

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/12.
Norme di collaudo UNI 3740/8.

Materiale **Acciaio carbonitrurato**
C 15
Filettatura **secondo UNI 9702 estremità tipo TA**



Dimensioni in mm.

d Ø filettatura	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7
P passo filetto	2,10	2,50	2,70	2,80	3,00	3,00	3,10	3,50
D	4,90	5,60	6,90	7,50	8,20	9,50	10,80	12,50
K	2,00	2,20	2,60	2,80	3,05	3,55	3,95	4,55
Ph N°	1	1	2	2	2	2	3	3

L	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50
	0,23	0,43											
	0,28	0,51											
	0,33	0,60	0,90		1,35								
	0,37	0,67	1,05	1,36	1,57								
	0,40	0,74	1,12	1,46	1,67	2,50	3,60						
	0,45	0,80	1,20	1,56	1,78	2,65	3,80						
	0,50	0,91	1,29	1,67	1,90	2,82	4,21	5,25					
	0,63	1,10	1,57	2,03	2,30	3,40	4,76	6,06					
		1,29	1,85	2,25	2,62	3,84	5,31	6,86					
			2,13	2,67	3,22	4,33	5,95	8,00					
			2,41	3,05	3,68	4,95	6,80	8,84					
			2,69	3,43	4,14	5,40	7,10	9,66					
			3,00	3,80	4,60	5,90	7,80	10,56					

PER 1000 PEZZI ≈ Kg

Note

.....

.....

.....

.....

.....

Per la tabella dei diametri dei fori di preparazione vedere la sezione tecnica.

- Si deve evitare di impiegare viti con dimensioni colorate.
- A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità tipo TZ (senza punta) e a testa cilindrica con finta rosetta.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7,85 Kg/dm³