

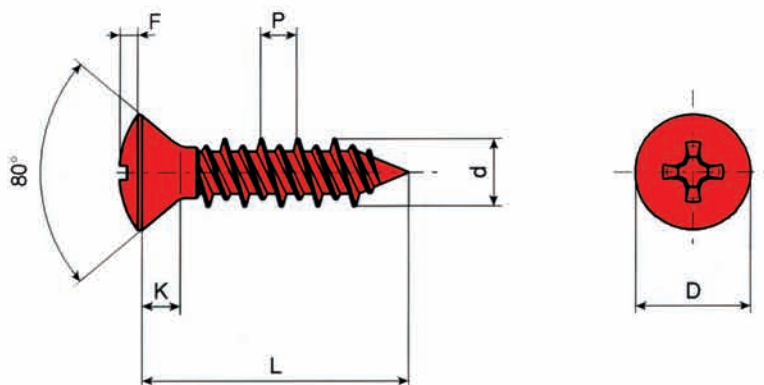
# Viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed impronta a croce con filettatura a due filetti per materie plastiche

Two-thread raised countersunk (oval) head tapping screws with cross recessed for plastic. Product grade A.

UNI 9710

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	2,1	2,5	2,7	2,8	3,0	3,0	3,1	3,5
D	4,9	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4
K	1,5	1,7	2,1	2,3	2,5	3,0	3,4	3,8
F ≈	0,6	0,9	1,2	1,3	1,4	1,5	1,7	2
Ph N°	1	1	2	2	2	2	3	3

L	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
12	0,29											
14	0,33	0,61										
16	0,37	0,67	1,05	1,30								
18	0,41	0,74	1,14	1,41	1,64	2,34						
20	0,46	0,92	1,22	1,56	1,83	2,52	3,68					
25	0,57	1,15	1,50	1,87	2,16	3,08	4,28	5,62				
30		1,38	1,80	2,24	2,48	3,54	4,86	6,45				
35			2,10	2,61	3,03	4,67	5,49	7,33				
40			2,40	2,99	3,47	5,08	6,28	8,37				
45			2,70	3,36	3,80	5,15	6,90	9,22				
50			3,00	3,74	4,22	5,60	7,60	10,12				

## 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).
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 7,85 Kg/dm<sup>3</sup>