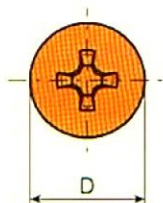
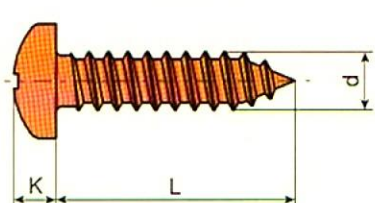


# Viti autofilettanti a testa cilindrica con impronta a croce

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

Cross recessed pan head tapping screws. Product grade A.

**UNI 6954**  
**DIN 7981**  
**~ ISO 7049**



Materiale **Acciaio carbonitrurato**

**C 15**

Filettatura secondo

**UNI 6947**  
**estremità a punta**

Finitura superficiale:  
NATURALE Codice  
ZINCATE Codice  
NICHELATE Codice

**10.05.1**  
**10.05.1.51**  
**10.05.2**

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

L	mm	pollici	0,16	0,29	0,61	0,82	0,98	1,85	3,20	3,9
4,5	3/16									
6,5	1/4									
9,5	3/8									
13	1/2									
16	5/8									
19	3/4									
22	7/8									
25	1"									
32	1" 1/4									
38	1" 1/2									
45	1" 3/4									
50	2"									



500

200

- \* Diametro non previsto dalla norma ISO.
- La norma ISO differisce dalla UNI e DIN per i valori D e K.
- Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni retinate.
- A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità senza punta.
- 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>.