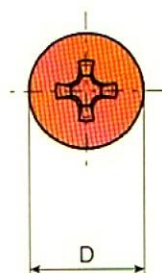
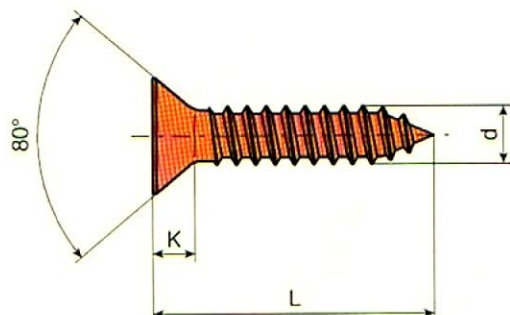


Viti autofilettanti a testa svasata piana con impronta a croce

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

Finitura superficiale:
NATURALE Codice
ZINCATE Codice
NICHELATE Codice

10.05.3
10.05.3.51
10.05.4

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

L	mm	pollici							PER 1000 PEZZI ≈ Kg
6,5	1/4	0,14	0,28						
9,5	3/8	0,20	0,35	0,54	0,66	0,77			
13	1/2	0,27	0,48	0,72	0,88	1,02	1,45	2,11	
16	5/8	0,33	0,58	0,87	1,07	1,23	1,75	2,49	
19	3/4		0,69	1,02	1,26	1,44	2,05	2,87	
22	7/8		0,90	1,17	1,45	1,65	2,35	3,26	
25	1"		1,00	1,32	1,64	1,86	2,65	3,65	
32	1" 1/4			1,80	2,00	2,35	3,35	4,56	
38	1" 1/2			2,00	2,60	3,00	4,00	5,43	
45	1" 3/4					3,60	4,70	6,30	
50	2"						5,20	7,00	
		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/dm³.