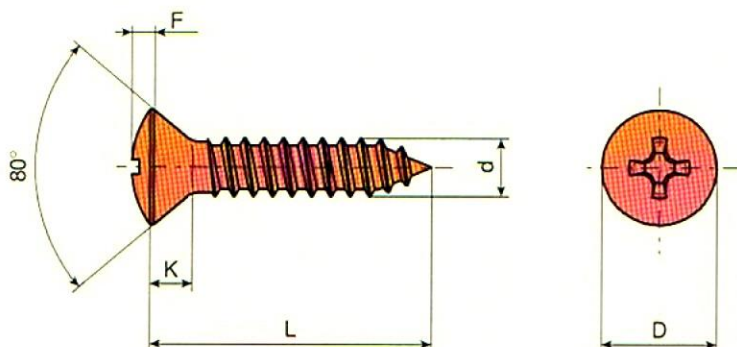


# Viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed impronta a croce

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

**UNI 6956**  
**DIN 7983**  
~ ISO 7051



Materiale **Acciaio carbonitrurato**  
**C 15**  
UNI 6947  
estremità a punta

Filettatura secondo  
NATURALE Codice **10.05.5**  
ZINCATE Codice **10.05.5.51**  
NICHELATE Codice **10.05.6**

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
16	5/8	0,37	0,67	1,05	1,30	1,53	2,18
19	3/4		0,78	1,20	1,49	1,74	2,48
22	7/8			1,35	1,68	1,95	2,78
25	1"			1,50	1,87	2,16	3,08
32	1" 1/4					2,65	3,78
38	1" 1/2					3,30	4,40
45	1" 3/4					3,80	5,10
50	2"						5,60
						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>.