

Viti autofilettanti con testa ad intaglio

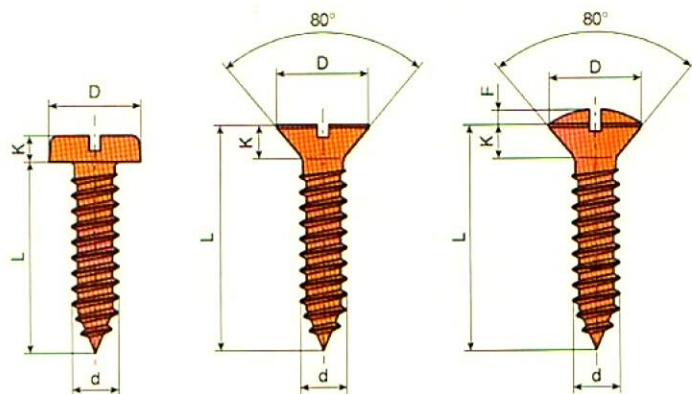
Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/3.
Norme di collaudo UNI 3740/8 e 7323/3.

Slotted head tapping screws.
Product grade A.

UNI 6951
DIN 7971 TC
~ ISO 1481

UNI 6952
DIN 7972 TSP
~ ISO 1482

UNI 6953
DIN 7973 TSC
~ ISO 1483



Materiale **Acciaio carbonitrurato**

C15

UNI 6947
estremità a punta

Filettatura secondo

Finitura superficiale:

UNI 6951 NATURALE Codice
» » ZINCATE Codice
» » NICHELATE Codice

UNI 6952 NATURALE Codice
» » ZINCATE Codice
» » NICHELATE Codice

UNI 6953 NATURALE Codice
» » ZINCATE Codice
» » NICHELATE Codice

09.05.1
09.05.1.51
09.05.2
09.05.3
09.05.3.51
09.05.4
09.05.5
09.05.5.51
09.05.6

Dimensioni in mm. e frazioni di pollice.

d Ø filettatura	2,2	2,9	3,5	3,9 ^A	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
TC UNI 6951	D	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	10,8
	K	1,35	1,75	2,1	2,25	2,45	3,2
TSP UNI 6952	D	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	10,8
	K ≈	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3,4
TSC UNI 6953	D	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	10,8
	K ≈	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3,4
	F ≈	0,7	0,9	1,2	1,3	1,4	1,7
	0,5	0,8	1	1	1,2	1,2	1,6

TC	TSP	TSC	TC	TSP	TSC	TC	TSP	TSC	TC	TSP	TSC	TC	TSP	TSC	TC	TSP	TSC
UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
6951	6952	6953	6951	6952	6953	6951	6952	6953	6951	6952	6953	6951	6952	6953	6951	6952	6953

L = lunghezza		PER 1000 PEZZI ≈ Kg																	
mm	pollici	TC	TSP	TSC	TC	TSP	TSC	TC	TSP	TSC	TC	TSP	TSC	TC	TSP	TSC	TC	TSP	TSC
4,5	3/16	0,174*			0,307*														
6,5	1/4	0,214	0,140	0,180	0,424	0,242	0,332	0,66*			0,85*			1,02*					
9,5	3/8	0,274	0,200	0,240	0,532	0,350	0,440	0,84	0,540	0,72	1,07	0,66	0,89	1,26	0,78	1,07	1,85*		
13	1/2	0,344	0,270	0,310	0,658	0,476	0,566	1,02	0,718	0,90	1,29	0,88	1,11	1,50	1,02	1,32	2,20	1,45	2,18
16	5/8	0,404	0,340	0,370	0,766	0,584	0,674	1,17	0,871	1,05	1,48	1,07	1,30	1,71	1,23	1,53	2,50	1,75	2,48
19	3/4				0,874	0,692	0,782	1,32	1,02	1,20	1,67	1,26	1,49	1,92	1,44	1,74	2,80	2,05	2,78
22	7/8				1,00	0,900	0,950	1,47	1,17	1,35	1,86	1,45	1,68	2,13	1,65	1,95	3,10	2,35	3,08
25	1"				1,10	1,000	1,050	2,00	1,40	1,50	2,05	1,64	1,87	2,34	1,86	2,16	3,40	2,65	3,78
32	1" 1/4										2,40	2,00	2,40	2,83	2,35	2,65	4,10	3,35	4,38
38	1" 1/2										2,90	2,60	2,80	3,50	3,00	3,30	4,70	3,95	5,08
45	1" 3/4													3,60	3,80	4,00	5,40	4,70	5,10
50	2"																5,90	5,20	5,60

500

200

• Diametro non previsto dalle norme ISO.
• Solo nel tipo TC UNI 6951.
• Le norme ISO differiscono dalle UNI e DIN per i valori D e K.
• Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni retinate.
• 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.

• A richiesta e per quantitativi, si possono fornire con estremità senza punta.
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.