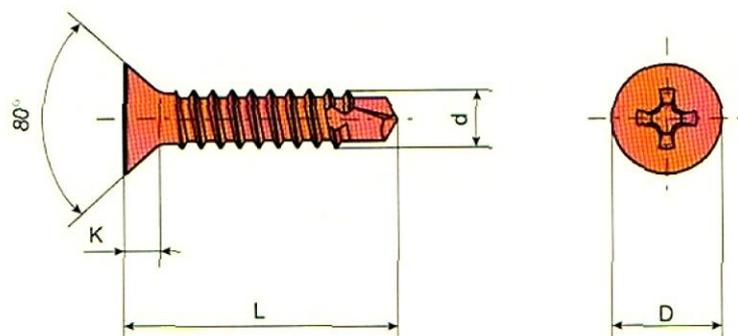


# Viti autoforanti a testa svasata piana con impronta a croce

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.  
Caratteristiche meccaniche e norme di collaudo UNI 7323/7.

Recessed countersunk (flat) head self-drilling screws.

**UNI 8119**  
**DIN 7504-P**



Materiale **Acciaio cementato**

**C15**

Filettatura secondo **UNI 6947**  
Finitura superficiale **Zincate bianche**  
Codice **16.05.2**

Dimensioni in mm e frazioni di pollice.

d Ø filettatura	2,9	3,5	3,9*	4,2	4,8	5,5	6,3
N. ISO	4	6	7	8	10	12	14
Passo filetto	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81	1,81
D	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4
K	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8
Spessore di foratura	0,7 ÷ 1,9	0,7 ÷ 2,25	0,7 ÷ 2,4	1,75 ÷ 3	1,75 ÷ 4	1,75 ÷ 4,5	2 ÷ 5
Ph N°	1	2	2	2	2	3	3

mm	Pollici							
L = 13	1/2	0,48	1,72	0,90	1,10	1,50		
16	5/8	0,59	0,88	1,10	1,30	1,60		PER 1000 PEZZI ≈ Kg.
19	3/4	0,70	1,10	1,30	1,50	1,80	2,80	3,60
22	7/8		1,20	1,46	1,70	2,40	3,30	4,15
25	1"		1,40	1,65	1,90	2,70	3,70	4,70
32	1" 1/4		1,80	1,90	2,50	3,40	4,70	5,95
38	1" 1/2				3,00	4,00	5,40	7,10
45	1" 3/4				3,60	4,70	6,30	8,40
50	2"					5,20	7,00	9,30
		500				200		

\* Diametro non previsto dalla norma UNI.  
• Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni retinate.  
• Su richiesta e per quantitativi, si possono fornire a testa svasata con calotta UNI 8120.

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