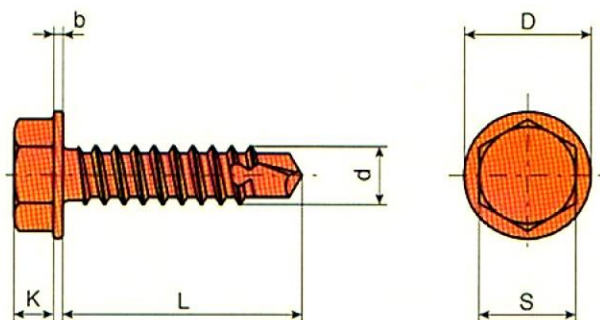


Viti autoforanti a testa esagonale con bordino

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

Hexagon head self-drilling screws with collar.

UNI 8117
DIN 7504-K



Materiale **Acciaio cementato**


C15

Filettatura secondo
Finitura superficiale
Codice

UNI 6947
Zincate bianche
16.05.4

Dimensioni in mm e frazioni di pollice.

	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
d Ø filettatura	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
N. ISO	6	8	10	12	14
Passo filetto	1,27	1,41	1,59	1,81	1,81
S	5,5	7	8	8	10
D	8,3	8,8	10,5	11	13,2
b	0,6	0,9	0,9	1	1
K	2,6	3,1	3,25	4,15	5,15
Spessore di foratura	0,7 ÷ 2,25	1,75 ÷ 3	1,75 ÷ 4	1,75 ÷ 4,5	2 ÷ 5

mm	Pollici				PER 1000 PEZZI ≈ Kg.
L = 9,5	3/8	1,20			
13	1/2	1,35	1,70	2,60	
16	5/8	1,45	1,85	2,90	
19	3/4	1,70	2,10	3,20	4,00
22	7/8		2,30	3,60	4,50
25	1"		2,50	3,90	4,90
32	1" 1/4			4,20	5,90
38	1" 1/2				6,80
45	1" 3/4				7,75
50	2"				8,50
		500			200

- I valori D, b e K differiscono dalla norma UNI.
- Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni retinate.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.