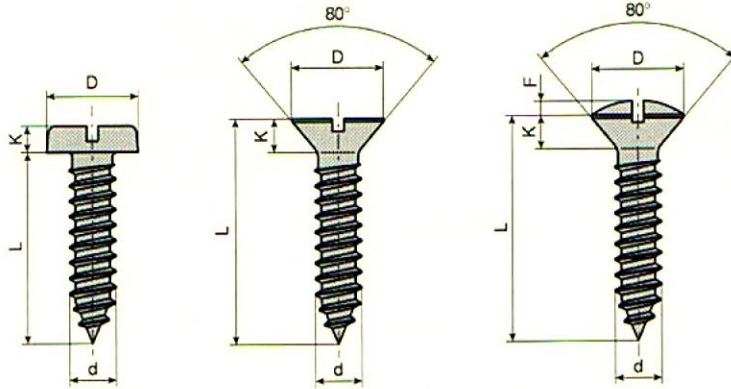


Viti autofilettanti con testa ad intaglio

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

Slotted head tapping screws.
Product grade A.

UNI 6951 TC
DIN 7971 ~ ISO 1481
UNI 6952 TSP
DIN 7972 ~ ISO 1482
UNI 6953 TSC
DIN 7973 ~ ISO 1483



Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2** AISI 304

Filettatura secondo **UNI 6947** estremità a punta

Finitura superficiale **Brillantate**

UNI 6951 Codice **09.15.1**
UNI 6952 Codice **09.15.3**
UNI 6953 Codice **09.15.5**

Dimensioni in mm. e frazioni di pollice

d Ø filettatura	2,9	3,5	3,9*	4,2	4,8	5,5
N. ISO	4	6	7	8	10	12
Passo filetto	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81
TC UNI 6951	D 5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8
	K 1,75	2,1	2,25	2,45	2,8	3,2
TSP UNI 6952	D 5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8
	K ≈ 1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4
TSC UNI 6953	D 5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8
	K ≈ 1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4
	F ≈ 0,9	1,2	1,3	1,4	1,5	1,7
	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
mm. pollici

6,5	1/4	0,435	0,249	0,341	0,785														
9,5	3/8	0,546	0,359	0,452	0,862	0,554	0,739	1,10	0,677	0,92	1,30	0,80	1,10	1,90	PER 1000 PEZZI ≈ Kg				
13	1/2	0,675	0,489	0,581	1,05	0,737	0,923	1,33	0,903	1,14	1,54	1,05	1,36	2,26	1,49	2,24	3,03	2,17	3,20
16	5/8	0,786	0,599	0,692	1,20	0,894	1,08	1,52	1,10	1,34	1,76	1,27	1,57	2,57	1,80	2,55	3,43	2,56	3,59
19	3/4	0,897	0,710	0,802	1,36	1,05	1,24	1,72	1,30	1,53	1,97	1,48	1,79	2,88	2,11	2,86	3,83	2,95	3,99
22	7/8	1,01	0,821	0,913	1,51	1,20	1,39	1,91	1,49	1,73	2,19	1,70	2,00	3,18	2,41	3,16	4,23	3,35	4,38
25	1"	1,12	0,932	1,03	1,67	1,36	1,54	2,11	1,69	1,92	2,40	1,91	2,22	3,49	2,72	3,88	4,63	3,75	5,33
32	1" 1/4				1,82	1,51	1,70	2,30	1,88	2,12	2,91	2,41	2,72	4,21	3,44	4,50	5,56	4,68	6,13
38	1" 1/2				1,97	1,67	1,85	2,50	2,08	2,25	3,59	3,08	3,39	4,82	4,06	5,21	6,36	5,48	7,06
45	1" 3/4										4,36	3,85	4,61	5,54	4,82	6,05	7,29	6,47	8,18
50	2"										4,91	4,40	4,71	6,05	5,34	6,65	8,00	7,18	8,98



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.
- Per la tabella dei diametri dei fori di preparazione per viti autofilettanti vedere pagg. 158-159
- 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 8,05 Kg/dm³.