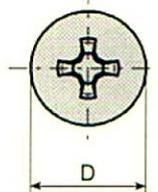
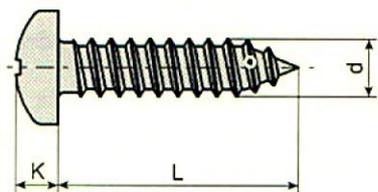


Viti autofilettanti a testa cilindrica con impronta a croce

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

Cross recessed pan head tapping screws.
Product grade A.

UNI 6954
DIN 7981
~ ISO 7049



Materiale **Acciaio inox**

Classe Filettatura secondo

Finitura superficiale

Codice

A2 AISI 304
UNI 6947
estremità a punta
Brillantate
10.15.1

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	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5
K	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55
Ph N°	1	2	2	2	2	3	3

L = Lunghezza
mm. pollici

L	mm.	pollici					PER 1000 PEZZI ≈ Kg
6,5	1/4	0,42	0,63				
9,5	3/8	0,53	0,82	1,08	1,26	1,90	
13	1/2	0,65	1,00	1,31	1,50	2,26	3,29
16	5/8	0,76	1,15	1,50	1,72	2,57	3,70
19	3/4	0,88	1,31	1,70	1,93	2,88	4,11
22	7/8	1,00	1,46	1,89	2,16	3,18	4,50
25	1"	1,12	1,61	2,09	2,36	3,49	4,89
32	1" 1/4		1,77	2,47	2,88	4,21	5,82
38	1" 1/2		1,92	2,98	3,59	4,82	6,62
45	1" 3/4				4,31	5,54	7,29
50	2"				5,03	6,05	8,00



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.