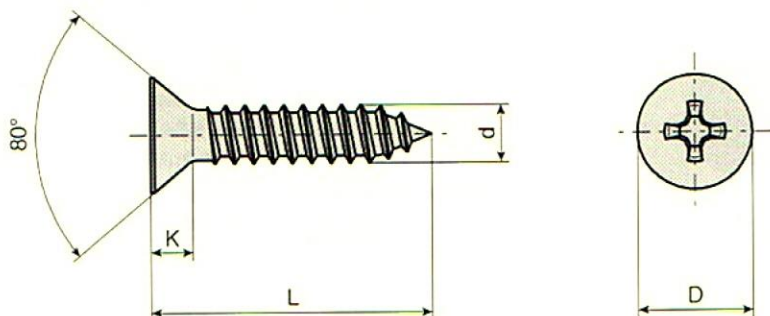


# Viti autofilettanti a testa svasata piana con impronta a croce

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

Cross  
recessed  
countersunk  
(flat) head  
tapping screws.  
Product grade A.

**UNI 6955**  
**DIN 7982**  
~ **ISO 7050**



Materiale **Acciaio inox**

Classe  
Filettatura secondo

Finitura superficiale

Codice

**A2** AISI 304  
UNI 6947  
estremità a punta  
**Brillantate**  
**10.15.3**

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
Ph N°	1	2	2	2	2	3	3

L = Lunghezza								PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
mm	pollici								
9,5	3/8	0,36	0,55	0,68			1,49	2,17	2,60
13	1/2	0,49	0,74	0,91	1,05		1,80	2,56	3,15
16	5/8	0,56	0,89	1,10	1,27		2,11	2,95	3,70
19	3/4	0,71	1,05	1,30	1,48		2,41	3,35	4,25
22	7/8	0,92	1,20	1,49	1,70		2,72	3,75	4,80
25	1"	1,03	1,36	1,69	1,91		3,44	4,68	6,10
32	1" 1/4		1,84	2,05	2,41	3,44	4,11	5,57	7,20
38	1" 1/2		2,05	2,67	3,08	4,11	4,82	6,47	8,61
45	1" 3/4				3,70	4,82	5,34	7,18	9,54
50	2"				4,31	5,34			



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/dm<sup>3</sup>