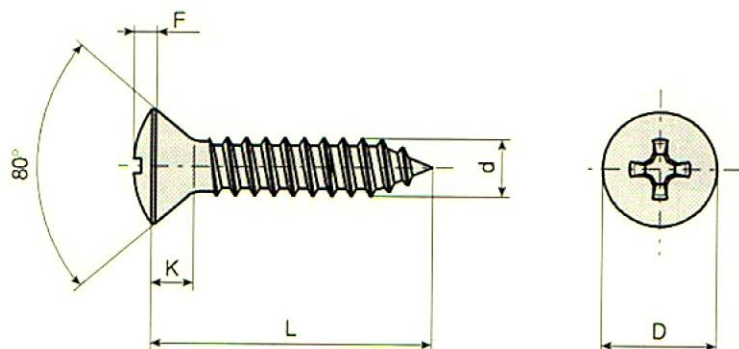


Viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed impronta a croce

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

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


UNI 6956
DIN 7983
~ISO 7051




Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2** AISI 304
Filettatura secondo **UNI 6947**
estremità a punta **Brillatate**
Finitura superficiale **10.15.5**
Codice

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 |
| 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 |
|  Ph N° | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 |

| L = Lunghezza | | | | | | PER 1000 PEZZI ≈ Kg | |
|---|---------|------|------|------|------|---------------------|------|
| mm | pollici | | | | | | |
| 9,5 | 3/8 | 0,46 | 0,74 | 0,92 | | 1,93 | 2,71 |
| 13 | 1/2 | 0,59 | 0,92 | 1,14 | 1,36 | 2,24 | 3,20 |
| 16 | 5/8 | 0,69 | 1,08 | 1,34 | 1,57 | 2,55 | 3,59 |
| 19 | 3/4 | 0,80 | 1,24 | 1,53 | 1,79 | 2,86 | 3,99 |
| 22 | 7/8 | 0,91 | 1,39 | 1,73 | 2,00 | 3,16 | 4,39 |
| 25 | 1" | 1,03 | 1,54 | 1,92 | 2,22 | 3,88 | 5,33 |
| 32 | 1" 1/4 | | 2,05 | 2,46 | 2,72 | 4,52 | 6,13 |
| 38 | 1" 1/2 | | 2,25 | 2,87 | 3,39 | 5,23 | 7,08 |
| 45 | 1" 3/4 | | | | 3,90 | 5,75 | 8,11 |
| 50 | 2" | | | | 4,41 | | |
|  | | 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.