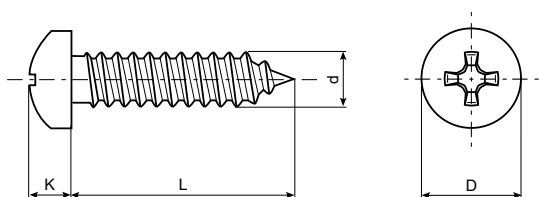


**UNI 6954
DIN 7981**

Viti autofilettanti a testa cilindrica con impronta a croce ed estremità a punta

Cross recessed pan head tapping screws with point



Tolleranze di lavorazione	UNI ISO 4759-1 Categoria A
Caratteristiche meccaniche	UNI 7323-3
Norme di collaudo	UNI 3740-8 e 7323-3
Materiale	Acciaio cementato e temprato
	C 15
Filettatura secondo	UNI 6947 estremità a punta
Finitura superficiale	Come da lavorazione
Codice	100501

Dimensioni in mm e frazioni di pollice

d Ø filettatura	2,2	2,9	3,5	(3,9)	4,2	4,8	(5,5)	6,3
N. ISO	2	4	6	7	8	10	12	14
Passo filetto	0,79	1,06	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81	1,81
D	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5
K	1,8	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55
 Ph N. 1	1	2	2	2	2	3	3	3

 PER 1000 PEZZI ~ kg

L= lunghezza
mm pollici

4,5	3/16	0,16	0,29					
6,5	1/4	0,2	0,4	0,61	0,82	0,98		
9,5	3/8	0,26	0,51	0,79	1,05	1,22	1,85	
13	1/2	0,33	0,63	0,97	1,27	1,46	2,2	3,2
16	5/8	0,39	0,74	1,12	1,46	1,67	2,5	3,6
19	3/4		0,85	1,27	1,65	1,88	2,8	4
22	7/8		1	1,42	1,84	2,1	3,1	4,38
25	1"		1,1	1,57	2,03	2,3	3,4	4,76
32	1" 1/4				2,4	2,8	4,1	5,67
38	1" 1/2				2,9	3,5	4,7	6,45
45	1" 3/4						5,4	7,1
50	2"						5,9	7,8



500

200

• Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni in corsivo.
• L'estremità a punta viene definita di tipo **AB** secondo la norma UNI, tipo **C** secondo DIN;

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.