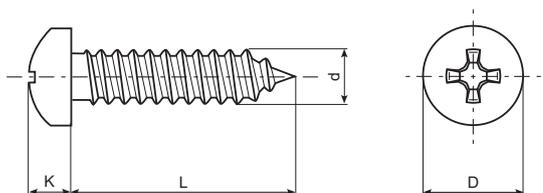


**UNI 6954
DIN 7981**


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 inox A2 AISI 304
Filettatura secondo	UNI 6947 estremità a punta
Finitura superficiale	Brillantate
Codice	101501

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		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
 		1	2	2	2	2	3	3

 PER 1000 PEZZI ~ kg

L= lunghezza

mm pollici

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	4,00
16 5/8	0,76	1,15	1,50		1,72	2,57	3,70	4,55
19 3/4	0,88	1,31	1,70		1,93	2,88	4,11	5,10
22 7/8	1,00	1,46	1,89		2,16	3,18	4,50	5,66
25 1"	1,12	1,61	2,09		2,36	3,49	4,89	6,21
32 1" 1/4		1,77	2,47		2,88	4,21	5,82	7,50
38 1" 1/2		1,92	2,98		3,59	4,82	6,62	8,61
45 1" 3/4					4,31	5,54	7,29	10,25
50 2"					5,03	6,05	8,00	11,28
	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.