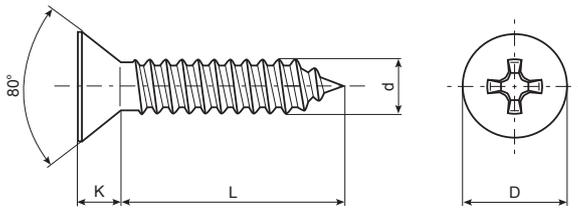




UNI 6955
DIN 7982

Viti autofilettanti a testa svasata piana con impronta a croce

Cross recessed countersunk (flat) head tapping screws



Tolleranze di lavorazione	UNI ISO 4759-1 Categoria A
Caratteristiche meccaniche	UNI 7323-8
Norme di Collaudo	ISO 3740-8
Materiale	Acciaio inox
Classe	A2 AISI 304
Filettatura secondo	UNI 6947 estremità a punta
Finitura superficiale	Brillantate
Codice	101503

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		5,5	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

PER 1000 PEZZI ~ kg

L= lunghezza

mm	pollici	0,55	0,68	1,05	1,49	2,17	2,60
9,5	3/8						
13	1/2	0,74	0,91	1,27	1,80	2,56	3,15
16	5/8	0,89	1,10	1,48	2,11	2,95	3,70
19	3/4	1,05	1,30	1,70	2,41	3,35	4,25
22	7/8	1,20	1,49	1,91	2,72	3,75	4,80
25	1"	1,36	1,69	2,41	3,44	4,68	6,10
32	1" 1/4	1,84	2,05	3,08	4,11	5,57	7,20
38	1" 1/2	2,05	2,67	3,70	4,82	6,47	8,61
45	1" 3/4			4,31	5,34	7,18	9,54
50	2"						
	500	200					

10

* 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.