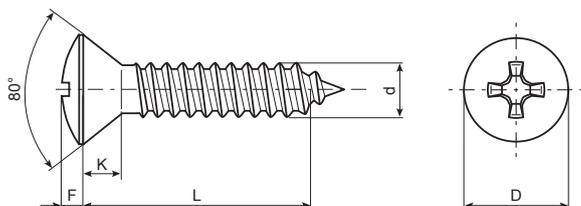


**UNI 6956
DIN 7983**


Viti autofilettanti a testa svasata con calotta ed impronta a croce

Cross recessed raised countersunk (oval) 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	101505

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	
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	
	1	2	2	2	2	3	

 PER 1000 PEZZI ~ kg

L= Lunghezza

mm.	Pollici					
9,5	3/8	0,46	0,74	0,92		
13	1/2	0,59	0,92	1,14	1,36	1,93
16	5/8	0,69	1,08	1,34	1,57	2,24
19	3/4	0,80	1,24	1,53	1,79	2,55
22	7/8	0,91	1,39	1,73	2,00	2,86
25	1"	1,03	1,54	1,92	2,22	3,16
32	1" 1/4		2,05	2,46	2,72	3,88
38	1" 1/2		2,25	2,87	3,39	4,52
45	1" 3/4				3,90	5,23
50	2"				4,41	5,75
		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.