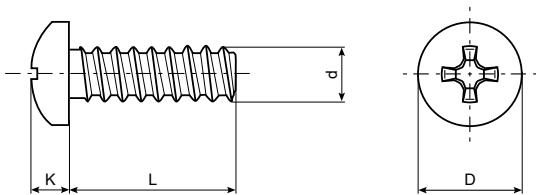


UNI 6954
DIN 7981

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

Cross recessed pan head tapping screws without point



Tolleranze di lavorazione	UNI ISO 4759-1 Categoria A
Caratteristiche meccaniche	UNI 7323-8
Norme di collaudo	UNI 3740-8
Materiale	Acciaio inox
Classe	A2 AISI 304
Filettatura secondo	UNI 6947 estremità senza punta
Finitura superficiale	Come da lavorazione
Codice	101507

Dimensioni in mm e frazioni di pollice

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

 PER 1000 PEZZI ~ kg

L= lunghezza
mm pollici

4,5	3/16	0,16	0,28				
6,5	1/4	0,20	0,39	0,59	0,84	1,00	
9,5	3/8	0,25	0,50	0,77	1,08	1,25	1,90
13	1/2	0,32	0,61	0,95	1,30	1,50	2,26
16	5/8	0,38	0,72	1,09	1,50	1,71	2,56
19	3/4		0,83	1,24	1,69	1,93	2,87
22	7/8		0,98	1,38	1,89	2,15	3,18
25	1"		1,07	1,53	2,08	2,36	3,49
32	1" 1/4				2,46	2,87	4,20
38	1" 1/2				2,97	3,59	4,82
45	1" 3/4						5,54
50	2"						6,05



1000

500

- Si deve evitare l'impiego di viti con dimensioni in corsivo.
- L'estremità senza punta viene definita di tipo B secondo la norma UNI, tipo F secondo DIN;

- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm³.