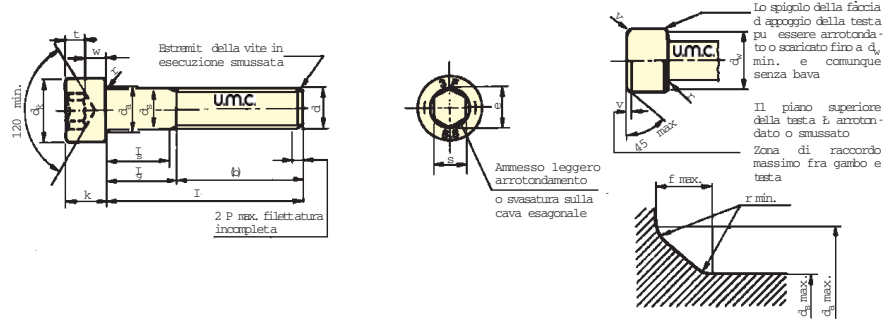


VITERIA

- pag 91 VIII A TESTA CILINDRICA CON CAVA ESAGONALE
FILETTATURA METRICA ISO A PASSO GROSSO E A PASSO FINE
CATEGORIA A - UNI 5931
- pag 92 VIII A TESTA CILINDRICA CON CAVA ESAGONALE
FILETTATURA METRICA ISO A PASSO GROSSO E A PASSO FINE
CATEGORIA A - UNI 5931
- pag 93 VIII A TESTA ESAGONALE CON GAMBO INTERAMENTE FILETTA -
TO
FILETTATURA METRICA ISO A PASSO GROSSO
CATEGORIA A - UNI 5739
- pag 94 VIII A TESTA SVASATA PIANA CON CAVA ESAGONALE
FILETTATURA METRICA ISO A PASSO GROSSO
CATEGORIA A - UNI 5933
- pag 95 VITI SENZA TESTA CON CAVA ESAGONALE ED ESTREMIT
PIANA
FILETTATURA METRICA ISO A PASSO GROSSO
CATEGORIA A - UNI 5923
VITI SENZA TESTA CON CAVA ESAGONALE ED ESTREMITA CONI -
CA
FILETTATURA METRICA ISO A PASSO GROSSO
CATEGORIA A - UNI 5927
- pag 96 TAPPI CONICI ESAGONO INCASSATO GAS/NPTF
- pag 97 GOLFARI MASCHI DIN 580 EGM
CARICHI MASSIMI IN Kg ESERCITATI DAL PEZZO DA ATTACCA -
RE

VIII A TESTA
CILINDRICA CON
CAVA ESAGONA-
FILETTATURA METRI-
CA ISO A PASSO
GROSSO E A PASSO
FINE
CATEGORIA A - UNI



Le dimensioni sistuate al di sopra della linea tratteggiata sono a tutto filetto, con filettatura completa fino a 3 P max dal piano sotto testa.

fil. d	a passo gros- so	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14
P	passo gros- so	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2
b	sc	20	22	24	28	32	36	40
d _k	aux.	7	8.5	10	13	16	18	21
	max.*	7.22	8.72	10.22	13.27	16.27	18.27	21.33
	max.**	6.78	8.28	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67
d _s	min.	4.7	5.7	6.8	9.2	11.2	13.7	15.7
	max.	4	5	6	8	10	12	14
d _s **	max.	3.82	4.82	5.82	7.78	9.78	11.73	13.73
e	min.	3.44	4.58	5.72	6.86	9.15	11.43	13.72
f	min.	0.60	0.60	0.68	1.02	1.02	1.44	1.44
	max.	4	5	6	8	10	12	14
k	max.	3.82	4.82	5.70	7.64	9.64	11.57	13.57
r	min.	0.2	0.2	0.25	0.4	0.4	0.6	0.6
	min.	3	4	5	6	8	10	12
s	nom.	3.02	4.02	5.02	6.02	8.025	10.025	12.032
	min.	3.08	4.095	5.14	6.14	8.175	10.175	12.212
t	max.	2	2.5	3	4	5	6	7
v	min.	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.4
d _w	max.	6.53	8.03	9.38	12.33	15.33	17.23	20.17
w	min.	1.4	1.9	2.3	3	4	4.8	5.8
	/	/	/	/	/	/	/	/
nom.	min	max	min	max	min	max	min	max
6	5.76	6.24	2.1					
8	7.71	8.29	2.1	2.4				
10	9.71	10.29	2.1	2.4	3			
12	11.65	12.35	2.1	2.4	3	3.75		
14	13.65	14.35	2.1	2.4	3	3.75		
16	15.65	16.35	2.1	2.4	3	3.75	4.5	
18	17.65	18.35	2.1	2.4	3	3.75	4.5	5.25
20	19.58	20.42	2.1	2.4	3	3.75	4.5	5.25
22	21.58	22.42	2.1	2.4	3	3.75	4.5	5.25
25	24.58	25.42	2.1	2.4	3	3.75	4.5	5.25
30	29.58	30.42	6.5	10	4	8	3	3.75
35	34.5	35.5	11.5	15	9	13	6	11
40	39.5	40.5	16.5	20	14	18	11	16
45	44.5	45.5	21.5	25	19	23	16	21
50	49.5	50.5	26.5	30	24	28	21	26
55	54.4	55.6			29	33	26	31
60	59.4	60.6			34	38	31	36
65	64.4	65.6					36	41
70	69.4	70.6					41	46
75	74.4	75.6					46	51
80	79.4	80.6					51	56
85	84.3	85.7					56	61
90	89.3	90.7					61	66
100	99.3	100.7					71	76
110	109.3	110.7					81	86
120	119.3	120.7					85.75	92
130	129.2	130.8					95.75	102
140	139.2	140.8					105.75	112
150	149.2	150.8					115.75	122
160	159.2	160.8					125.75	132
180	179.2	180.8					145.75	152
200	199.1	200.9						
220	219.1	220.9						
240	239.1	240.9						

Dimensioni in

- * Per testa liscia.
- ** Per testa zigrinata o con contrassegno sulla circonferenza.
- *** d_s si riferisce solo a viti con gambo parzialmente filettata

VITI A TESTA CILINDRICA CON CAVA ESAGONA- LE

FILETTATURA METRI- CA ISO A PASSO GROSSO E A PASSO FINE

fil. d	a passo gros-		M16		M18		M20		M22		M24		M27		M30	
	so		M16x1.5	M18x1.5	M20x1.5	M22x1.5	M24x2	M27x2	M30x2							
P	passo gros-		2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5							
b	so		44	48	52	56	60	66	72							
d _k	aux.		24	27	30	33	36	40	45							
	max.*		24.33	27.33	30.33	33.39	36.39	40.39	45.39							
d _a	max.**		23.67	26.67	29.67	32.61	35.61	39.61	44.61							
	min.		17.7	20.2	22.4	24.4	26.4	30.4	33.4							
d _s ***	max.		16	18	20	22	24	27	30							
	max.		15.73	17.73	19.67	21.67	23.67	26.67	29.67							
e	min.		16.00	16.00	19.44	19.44	21.73	21.73	25.15							
	min.		1.44	1.87	2.04	2.04	2.04	2.89	2.89							
k	max.		16	18	20	22	24	27	30							
	max.		15.57	18.57	19.48	21.48	23.48	26.48	29.48							
r	min.		0.6	0.6	0.8	0.8	0.8	1	1							
	min.		14	14	17	17	19	19	22							
s	ncm.		14.032	14.032	17.05	17.05	19.065	19.065	22.065							
	min.		14.212	14.212	17.23	17.23	19.275	19.275	22.275							
t	max.		8	9	10	11	12	13.5	15.5							
	min.		1.6	1.8	2	2.2	2.4	2.7	3							
d _w	max.		23.17	25.87	28.87	31.81	34.81	38.61	43.61							
	min.		6.8	7.8	8.6	9.4	10.4	11.9	16.1							
/ / / / / / / / / / / / / / / / / /																
ncm.	min	max	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
6	5.76	6.24														
8	7.71	8.29														
10	9.71	10.29														
12	11.65	12.35														
14	13.65	14.35														
16	15.65	16.35														
18	17.65	18.35														
20	19.58	20.42														
22	21.58	22.42														
25	24.58	25.42		6												
30	29.58	30.42		6		7.5		7.5								
35	34.5	35.5		6		7.5		7.5		7.5						
40	39.5	40.5		6		7.5		7.5		7.5		9				
45	44.5	45.5		6		7.5		7.5		7.5		9		9		10.5
50	49.5	50.5		6		7.5		7.5		7.5		9		9		10.5
55	54.4	55.6		6		7.5		7.5		7.5		9		9		10.5
60	59.4	60.6		6		7.5		7.5		7.5		9		9		10.5
65	64.4	65.6		11	21		7.5		7.5		7.5		9		9	10.5
70	69.4	70.6		16	26	9.5	22		7.5		7.5		9		9	10.5
75	74.4	75.6		21	31	14.5	27	10.5	23		7.5		9		9	10.5
80	79.4	80.6		26	36	19.5	32	15.5	28	11.5	24		9		9	10.5
85	84.3	85.7		31	41	24.5	37	20.5	33	16.5	29		9		9	10.5
90	89.3	90.7		36	46	29.5	42	25.5	38	21.5	34	15	30		9	10.5
100	99.3	100.7		46	56	39.5	52	35.5	48	31.5	44	25	40	19	34	10.5
110	109.3	110.7		56	66	49.5	62	45.5	58	41.5	54	35	50	29	44	20.5
120	119.3	120.7		66	76	59.5	72	55.5	68	51.5	64	45	60	39	54	30.5
130	129.2	130.8		76	86	69.5	82	65.5	78	61.5	74	55	70	49	64	40.5
140	139.2	140.8		86	96	79.5	92	75.5	88	71.5	84	65	80	59	74	50.5
150	149.2	150.8		96	106	89.5	102	85.5	98	81.5	94	75	90	69	84	60.5
160	159.2	160.8		106	116	99.5	112	95.5	108	91.5	104	85	100	79	94	70.5
180	179.2	180.8		126	136	119.5	132	115.5	128	111.5	124	105	120	99	114	90.5
200	199.1	200.9		146	156	139.5	152	135.5	148	131.5	144	125	140	119	134	110.5
220	219.1	220.9		146	176	159.5	172	155.5	168	151.5	164	145	160	139	154	130.5
240	230.1	240.9		186	196	179.5	192	175.5	188	171.5	184	165	180	159	174	150.5

Dimensioni in

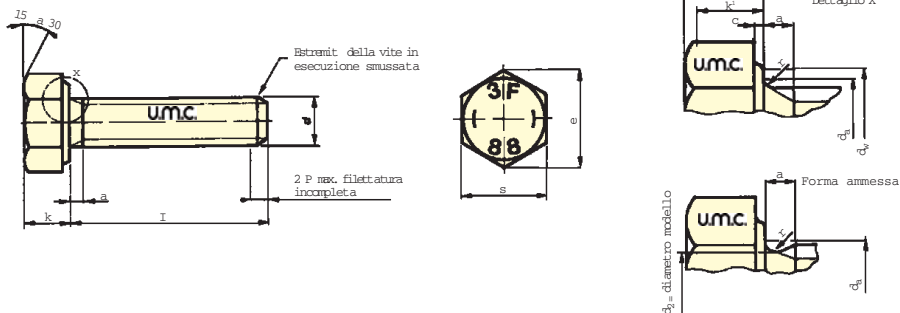
NOTE

Questatabella concorda con la norma ISO 4762.

Il campo di tolleranza per la filettatura d Ø 5g 6g per la classe di resistenza 12.9, 6g per le altre classi di resistenza.

Le viti possono essere costruite di acciaio per classi di resistenza 8.8 (3F), 10.9 (4F), 12.9 (5F) o di acciaio inossidabile per classe di resistenza A2-70.

VIII A TESTA ESA- GONALE CON GAMBO INTERAMENTE FILETTATO

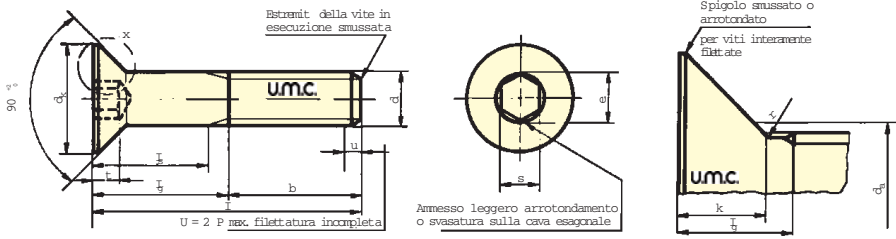


NOTE

Questatabella concorda con la norma ISO 4017 ad eccezione delle dimensioni indicate nella nota della tabella UNI 5737.

Altre note come nella tabella UNI 5737.

filettatura d	M 4	M 5	M 6	M 7	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24	M 27	M 30
passo P	0.7	0.8	1	1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5	2.5	2.5	3	3	3.5
a	max. 2.1	2.4	3	3	3.75	4.5	5.25	6	6	7.5	7.5	7.5	9	9	10.5
	min. 0.7	0.8	1	1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5	2.5	2.5	3	3	3.5
c	min. 0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
max. 0.4	0.5	0.5	0.5	0.6	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	
d _a	max. 4.7	5.7	6.8	7.8	9.2	11.2	13.7	15.7	17.7	20.2	22.4	24.4	26.4	30.4	33.4
d _w	min. 5.9	6.9	8.9	9.6	11.6	15.6	17.4	20.5	22.5	25.3	28.2	30	33.6	38	42.7
e	min. 7.66	8.79	11.05	12.12	14.38	18.90	21.10	24.49	26.75	30.14	35.53	35.72	39.98	45.20	50.85
k	min. 2.68	3.35	3.85	4.65	5.15	6.22	7.32	8.62	9.82	11.28	12.28	13.78	14.78	16.65	18.28
max. 2.92	3.65	4.15	4.95	5.45	6.58	7.68	8.98	10.18	11.72	12.72	14.22	15.22	17.35	19.12	
k	min. 1.9	2.3	2.7	3.2	3.6	4.4	5.1	6	6.9	7.9	8.6	9.6	10.3	11.7	12.8
r	min. 0.2	0.2	0.25	0.25	0.4	0.4	0.6	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	0.8	1	1
s	max. 7	8	10	11	13	17	19	22	24	27	30	32	36	41	46
min. 6.78	7.78	9.78	10.73	12.73	16.73	18.67	21.67	23.67	26.67	29.67	31.61	35.38	40	45	
/															
nom.	min	max													
6	5.76	6.24													
8	7.71	8.29													
10	9.71	10.29													
12	11.65	12.35													
14	13.65	14.35													
16	15.65	16.35													
18	17.65	18.35													
20	19.58	20.42													
22	21.58	22.42													
25	24.58	25.42													
30	29.58	30.42													
35	34.5	35.5													
40	39.5	40.5													
45	44.5	45.5													
50	49.5	50.5													
55	54.4	55.6													
60	59.4	60.6													
65	64.4	65.6													
70	69.4	70.6													
75	74.4	75.6													
80	79.4	80.6													
85	84.3	85.7													
90	89.3	90.7													
95	94.3	95.7													
100	99.3	100.7													



VITI A TESTA SVA-SATA PIANA CON CAVA SAGONALE

FILETTATURA METRICA ISO A PASSO GROSSO

filettatura d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	
passo P	0.5	0.7	0.8	1	1.25	
b	aux. 12	14	16	18	22	
dk	max. 6	8	10	12	16	
	min. 5.7	7.64	9.64	11.57	15.57	
da	max. 3.6	4.7	5.7	6.8	9.2	
e	min. 2.3	2.87	3.44	4.58	5.72	
k	max. 1.7	2.3	2.8	3.3	4.4	
r	min. 0.1	0.2	0.2	0.3	0.5	
	nominale 2	2.5	3	4	5	
s	min. 2.02	2.52	3.02	4.02	5.02	
	max. 2.10	2.60	3.10	4.12	5.14	
t	max. = nom. 1.2	1.8	2.3	2.5	3.5	
	min. 0.95	1.55	2.05	2.25	3.2	
	/	/s /g	/s /g	/s /g	/s /g	
nom.	min max	min. max.	min. max.	min. max.	min. max.	
8	7.71 8.29	n 3.2	n 4.4			
10	9.71 10.29	n 3.2	n 4.4	n 5.2	n 6.3	
12	11.65 12.35	n 3.2	n 4.4	n 5.2	n 6.3	
16	15.65 16.35	n 3.2	n 4.4	n 5.2	n 6.3	8.2
20	19.58 20.42	n 3.2	n 4.4	n 5.2	n 6.3	n 8.2
25	24.58 25.42	n 3.2	n 4.4	n 5.2	n 6.3	n 8.2
30	29.58 30.42	n 3.2	n 4.4	n 5.2	n 6.3	n 8.2
35	34.5 35.5			15 19	n 6.3	n 8.2
40	39.5 40.5			20 24	17 22	n 8.2
45	44.5 45.5			25 29	22 27	n 8.2
50	49.5 50.5			30 34	27 32	21.7 28
55	54.4 55.6					26.7 33
60	59.4 60.6					
	69.4 70.6					

Le viti con lunghezza nominale sopra la linea tratteggiata devono avere il gambo interamente filettato.

Le viti con lunghezza nominale sotto la linea tratteggiata devono avere gambo parzialmente filettato ed uguale al diametro esterno del filetto.

NOTE

Il campo di tolleranza per la filettatura d è Gg.

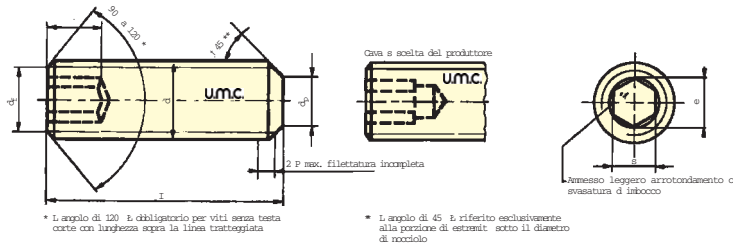
Le viti possono essere costruite di acciaio per classe di resistenza 8.8 (3F), 10.9 (4F) o di acciaio inossidabile per classe di resistenza A2-70.

Per il collaudo delle classi di resistenza 8.8 e 10.9 è decisivo il controllo secondo i valori di durezza massimi e minimi e non la prova di trazione in quanto in queste viti il dimensionamento della testa è tale da non consentire una sollecitazione assiale superiore all'80% di quella prevista per le classi di resistenza 8.8 e 10.9.

Per le prescrizioni tecniche riguardanti le filettature, le tolleranze dimensionali, le caratteristiche meccaniche, le protezioni superficiali, il collaudo d'accettazione, le confezio-

filettatura d	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20
passo P	1.5	1.75	2	2	2.5	2.5
b	aux. 26	30	34	38	42	46
dk	max. 20	24	27	30	33	36
	min. 19.48	23.48	26.48	29.48	32.38	35.38
da	max. 11.2	13.7	15.7	17.7	20.2	22.4
e	min. 6.86	9.15	11.43	11.43	13.72	13.72
k	max. 5.5	6.5	7	7.5	8	8.5
r	min. 0.5	1	1	1	1	1
	nominale 6	8	10	10	12	12
s	min. 6.02	8.025	10.025	10.025	12.032	12.032
	max. 6.14	8.175	10.175	10.175	12.212	12.212
t	max. = nom. 4.4	4.6	4.8	5.3	5.5	5.9
	min. 4.1	4.3	4.5	5	5.2	5.6
	/	/s /g	/s /g	/s /g	/s /g	/s /g
nom.	min max	min. max.	min. max.	min. max.	min. max.	min. max.
8	7.71 8.29					
10	9.71 10.29					
12	11.65 12.35					
16	15.65 16.35	n 10				
20	19.58 20.42	n 10	n 11.8			
25	24.58 25.42	n 10	n 11.8			
30	29.58 30.42	n 10	n 11.8	n 13	n 13.5	
35	34.5 35.5	n 10	n 11.8	n 13	n 13.5	
40	39.5 40.5	n 10	n 11.8	n 13	n 13.5	n 15.5
45	44.5 45.5	n 10	n 11.8	n 13	n 13.5	n 15.5
50	49.5 50.5	16.5 24	n 11.8	n 13	n 13.5	n 15.5
55	54.4 55.6	21.5 29	n 11.8	n 13	n 13.5	n 15.5
60	59.4 60.6	26.5 34	21.5 30	16 26	n 13.5	n 15.5
	69.4 70.6			26 36	22 32	15.5 28

VITI SENZA TESTA CON CAVA ESA- GONALE ED ESTREMIT PIANA



FILETTATURA METRICA ISO A PASSO GROSSO

- * Per viti con lunghezza nominale situata sopra la linea tratteggiata
- * Per viti con lunghezza nomi-

NOTE

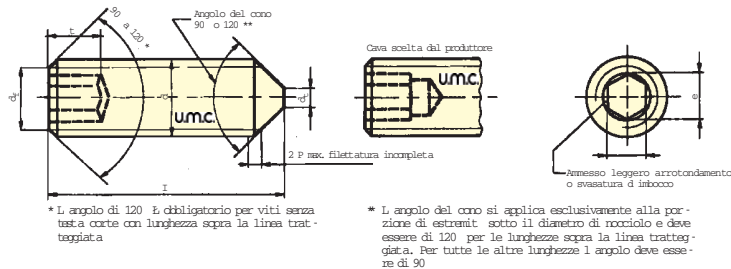
Questa tabella concorda con la norma ISO 4026.

Il campo di tolleranze per la filettatura d è 5g 6g per la classe di resistenza 45H; 6g per le altre classi.

Le viti sono costruite di acciaio per la classe di resistenza 45H.

filettatura d	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
passo P	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75
d _p	max.	2.5	3.5	4	5.5	8.5
	min.	2.25	3.2	3.7	5.2	6.64
d _f	diametro di nocciolo					
e	min.	2.30	2.87	3.44	4.58	5.72
	nom.	2	2.5	3	4	5
s	min.	2.020	2.520	3.020	4.020	5.020
	max.	2.045	2.560	3.080	4.095	5.095
t	min.	1.5	2	2	3	4
		2.5	3	3.5	5	6
/						
nom.	min	max				
4	3.76	4.24				
5	4.76	5.24				
6	5.76	6.24				
8	7.71	8.29				
10	9.71	10.29				
12	11.65	12.35				
14	13.65	14.35				
16	15.65	16.35				
18	17.65	18.35				
20	19.58	20.42				
25	24.58	25.42				
30	29.58	30.42				
35	34.5	35.5				
40	39.5	40.5				
45	44.5	45.5				
50	49.5	50.5				
55	54.4	55.6				
60	59.4	60.6				

VITI SENZA TESTA CON CAVA ESAGO- NALE ED ESTRE- MITA CONICA



FILETTATURA METRI- CA ISO A PASSO

- * Per viti con lunghezza nominale situata sopra la linea tratteggiata
- * Per viti con lunghezza nomi-

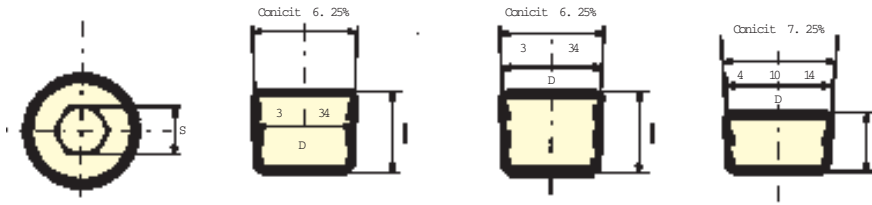
NOTE

Questa tabella concorda con la norma ISO 4027.

Il campo di tolleranze per la filettatura d è 5g 6g per la classe di resistenza 45H; 6g per le altre classi.

Le viti sono costruite di acciaio per la classe di resistenza 45H.

filettatura d	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
passo P	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75
d _p	max.	0.4	0.5	1.5	2	3
	min.	0	0	0.9	1.4	2.4
d _f	diametro di nocciolo					
e	min.	2.30	2.87	3.44	4.58	5.72
	nom.	2	2.5	3	4	5
s	min.	2.020	2.520	3.020	4.020	5.020
	max.	2.045	2.560	3.080	4.095	5.095
t	min.	1.5	2	2	3	4
		2.5	3	3.5	5	6
/						
nom.	min	max				
4	3.76	4.24				
5	4.76	5.24				
6	5.76	6.24				
8	7.71	8.29				
10	9.71	10.29				
12	11.65	12.35				
14	13.65	14.35				
16	15.65	16.35				
18	17.65	18.35				
20	19.58	20.42				
25	24.58	25.42				
30	29.58	30.42				
35	34.5	35.5				
40	39.5	40.5				
45	44.5	45.5				
50	49.5	50.5				
55	54.4	55.6				
60	59.4	60.6				



TAPPI CONICI ESAGONO INCASSATO

GAS/NPTF

GAS

D	1/8	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1	1.1/4	1.1/2
filetti p. pollice	28	19	19	14	14	14	11	11	11
diam. max D	9.2	12.4	15.9	19.9	21.9	25.4	31.9	40.6	46.5
I	9.78	12.9	14.5	17.7	19.3	20.9	25.6	32	32
s	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	9/16	5/8	3/4	3/4
Euro/100									
in acciaio	16.76	28.20	36.18	70.23	222.91	228.77	311.22	755.44	1591.70

MATERIALE

Acciaio Rc 32/38 (*)
Acciaio INOX A2
Ottone

(*) itappi NPTF oltre 3/4
hanno Rc 26/32

NPTF DRY/SEAL

D	1/16	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1.1/4	1.1/2
filetti p. pollice	27	27	18	18	14	14	11.5	11.5	11.5
diam. max D	8.08	10.4	13.8	17.4	21.5	26.9	33.9	42.6	48.7
I	7.92	7.92	11.1	12.7	14.3	15.9	19	20.6	20.6
s	5/32	3/16	1/4	5/16	3/8	9/16	5/8	3/4	1
Euro/100									
in acciaio	15.69	16.49	29.26	38.57	75.02	226.10	502.74	819.28	1649.20
in ottone	106.40	64.90	97.36	164.92	606.50	n	n	n	n
in acciaio inox	124.49	127.68	162.80	260.70	606.50	n	n	n	n

NPTF LEVL/SEAL

D	1/16	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1.1/4
filetti p. pollice	27	27	18	18	14	14	11.5	11.5
diam. max D	7.8	10.2	13.4	16.9	21.1	26.4	33.1	41.8
I	6.35	6.35	10.3	10.3	13.5	13.5	16.7	16.7
s	5/32	3/16	1/4	5/16	3/8	9/16	5/8	3/4
Euro/100								
in acciaio	16.23	17.03	38.04	54.80	118.64	236.74	622.44	1117.20
con teflon	90.97	90.97	96.82	164.92	273.45	507.53	1604.00	n
in ottone	48.94	58.52	80.33	145.24	228.76	n	n	n

Fornibili con trattamento di zincatura
gialla: listino +10%
- Zincatura bianca: quotazioni su richiesta

Le dimensioni sono espresse in millimetri o in frazioni di pollici.

GOLFARI MASCHI DIN 580



Vite ad anello/Ring screw M20 DIN 580

MATERIALE

Acciaio C 15
Steel C 15

- 1) In base alle esperienze maturate, il dato della differenza angolare consentita tra il foro filettato e la superficie di appoggio non \emptyset necessario se entrambi vengono eseguiti contemporaneamente sul pezzo fissato.
- 2) Solo per l'aerodinamica.

Esempio di ordinativo:
D1 x Passo

CARICHI MASSIMI IN Kg ESERCITATI DAL PEZZO DA ATTACCA-

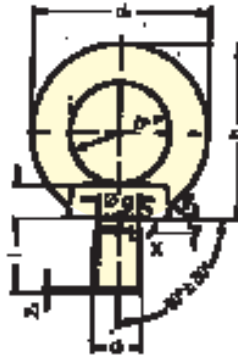
MISURE DEFINITIVE

misure in mm.

Z₁ secondo DIN 78
X secondo DIN 76



Definizione di una vite ad anello con filettatura d₁ = M20



Inclinazione 1:20



Superficie serie 2 DIN 3141

Particolare X
(in sezione)



Consentito operchio di controllo a discrezione del produttore

Vite ad anello M20 DIN 580

d ₁	M8x1.25	M10x1.50	M12x1.75	M14x2	M16x2	M18x2.5	M20x2.5	M24x3	M30x3.5	M36x4	M36x3	M42x4.5	M42x3	M48x5	M48x3	M56x5.5	M56x4	M64x6	M64x4	M72x6	M72x4	M80x6	M80x4	M100x6	M100x4
b	13	17	20.5	20.5	27	27	30	36	45	54	54	63	63	68	78	78	90	90	100	100	112	112	130	130	130
d ₂	20	25	30	30	35	35	40	50	65	75	85	100	110	120	120	150	170	190	190	206	260	296	330	330	330
d ₃	36	45	54	54	63	63	72	90	108	126	144	166	184	184	206	260	296	330	330	330	330	330	330	330	330
d ₄	20	25	30	30	35	35	40	50	60	70	80	90	100	110	110	140	160	180	180	180	180	180	180	180	180
e	6	8	10	10	12	12	14	18	22	26	30	35	38	42	50	55	60	60	60	60	60	60	60	60	60
f	2.5	3	3.5	3.5	4	4	5	6	7	8	9	10	11	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
g	6	7.7	9.4	11	13	14.4	16.4	19.6	25	30.3	35.6	41	48.3	55.7	63.7	71.7	81.7	91.7	91.7	91.7	91.7	91.7	91.7	91.7	91.7
h	36	45	53	53	62	62	71	90	109	128	147	168	187	208	260	298	330	330	330	330	330	330	330	330	330
k	8	10	12	12	14	14	16	20	24	28	32	38	42	48	60	68	75	75	75	75	75	75	75	75	75
l	13	17	20.5	20.5	27	27	30	36	45	54	63	68	78	90	100	112	130	130	130	130	130	130	130	130	130
m	10	12	14	14	16	16	19	24	28	32	38	46	50	58	72	80	88	88	88	88	88	88	88	88	88
r ₁	4	4	6	6	6	6	8	12	15	18	20	22	25	25	35	35	40	40	40	40	40	40	40	40	40
r ₂	1	1	2	2	2	2	2	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
r ₃	1	1	1.2	1.2	1.2	1	1	1.6	1.2	2	2	2.5	2	2.5	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
t	18.5	22.5	26.5	26.5	33.5	33.5	37.5	44.5	65	65	75	81	93	106	116	128	146	146	146	146	146	146	146	146	146
peso	0.06	0.11	0.18	0.18	0.28	0.28	0.45	0.74	1.66	2.56	4.03	6.38	8.80	12.4	23.3	34.2	49.1	49.1	49.1	49.1	49.1	49.1	49.1	49.1	49.1
	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n	n

Operazione di trazione per un solo pezzo	140	230	340	450	700	900	1200	1800	3600	5100	7000	8600	11500	16000	21000	28000	38000
	95	170	240	320	500	640	830	1270	2600	3700	5000	6100	8300	11000	15000	20000	27000