

Classe

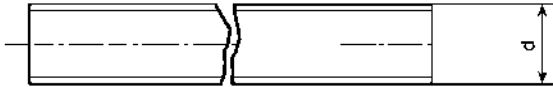
4,8

8,8

10,9

A2

A4



Filettatura metrica ISO a passo grosso grado gross. 8g

Superficie: come da lavorazione

DIN 975

CATEGORIA C

Dimensioni in mm

d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
I valori indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi	0,044	0,780	0,124	0,177	0,319	0,500	0, 725

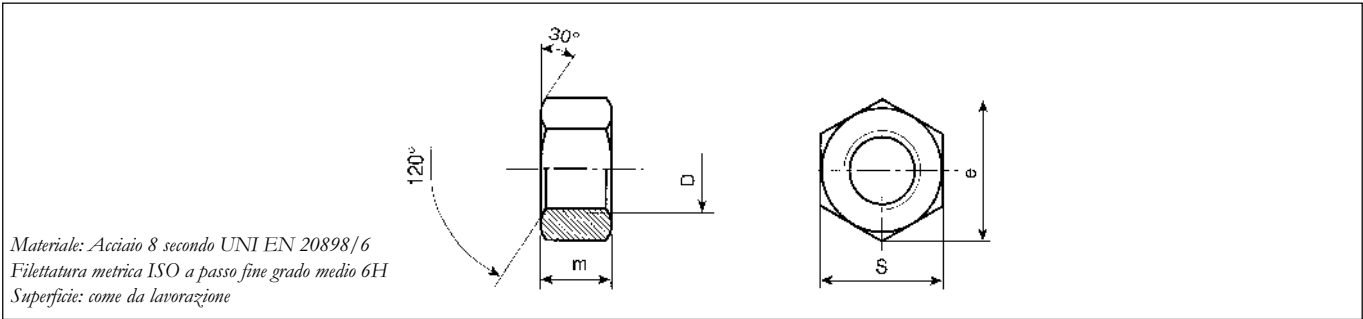
d	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24	M 27
I valori indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi	0,97	1,33	1,65	2,08	2,54	3,00	3,85

d	M 30	M 33	M 36	M 39	M42	M 45	M 48	M 52
I valori indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi	4,75	5,90	6,90	8,20	9,40	11,0	12,40	14, 70

Sono previste barre facilitate da 1 metro passo fine e da 3 metri passo grosso

DADI ESAGONALI
DADI AUTOBLOCCANTI
DADI CIECHI
DADI QUADRI
DADI AD ALETTE
GHIERE
ROSETTE DI SICUREZZA

DADI ESAGONALI TIPO 2 CON FILETTATURA METRICA A PASSO FINE



Materiale: Acciaio 8 secondo UNI EN 20898/6
Filettatura metrica ISO a passo fine grado medio 6H
Superficie: come da lavorazione

ISO 8674
UNI 5587

CATEGORIA A - B **

Dimensioni preferenziali

Dimensioni in mm

filettatura	M 8 x 1	M 10 x 1,25	M 12 x 1,25	M 16 x 1,5	M 20 x 1,5	M 24 x 2	M 30 x 2	M 36 x 3
D	min	8	10	12	16	20	24	30
	max	8,75	10,8	13	17,3	21,6	25,9	32,4
e	min	14,38	17,77	20,03	26,75	32,95	39,55	50,85
m	max	7,5	9,3	12	16,4	20,3	23,9	28,6
	min	7,14	8,94	11,57	15,7	19	22,6	27,3
S	max	13	16	18	24	30	36	46
	min	12,73	15,73	17,73	23,67	29,16	35	45

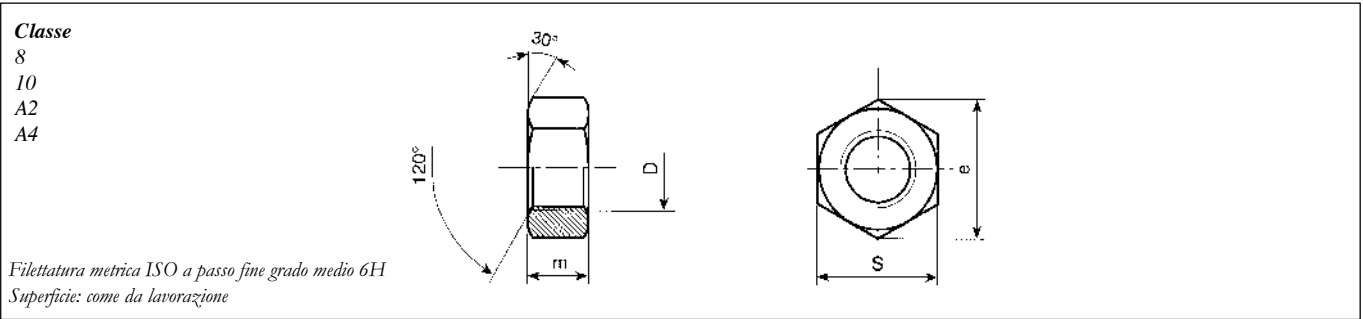
Dimensioni non preferenziali

Dimensioni in mm

filettatura	M 10 x 1	M 12 x 1,5	M 14 x 1,5	M 18 x 1,5	M 20 x 2	M 22 x 1,5	M 27 x 2	M 33 x 2
D	min	10	12	14	18	20	22	27
	max	10,8	13	15,1	19,5	21,6	23,7	29,1
e	min	17,77	20,03	23,36	29,56	32,95	37,29	45,2
m	max	9,3	12	14,1	17,6	20,3	21,8	26,7
	min	8,94	11,57	13,4	16,9	19	20,5	25,4
S	max	16	18	21	27	30	34	41
	min	15,73	17,73	20,67	26,16	29,16	33	40

* La norma ISO 8674, con la UNI EN 24033, sostituisce la UNI 5587
** Categoria A per filettature ≤ M 16, categoria B per filettature > M 16.

DADI ESAGONALI TIPO 1 CON FILETTATURA METRICA A PASSO FINE



Filettatura metrica ISO a passo fine grado medio 6H
Superficie: come da lavorazione

ISO 8673
UNI 5588
DIN 934

CATEGORIA A - B **

Dimensioni preferenziali

Dimensioni in mm

filettatura	M 8 x 1	M 10 x 1,25	M 12 x 1,25	M 16 x 1,5	M 20 x 1,5	M 24 x 2
D	min	8	10	12	16	20
	max	8,75	10,8	13	17,3	21,6
e	min	14,38	17,77	20,33	26,75	32,95
m	max	6,8	8,4	10,8	14,8	18
	min	6,44	8,04	10,37	14,1	16,9
S	max	13	16	18	24	30
	min	12,73	15,73	17,73	23,67	29,16

Dimensioni in mm

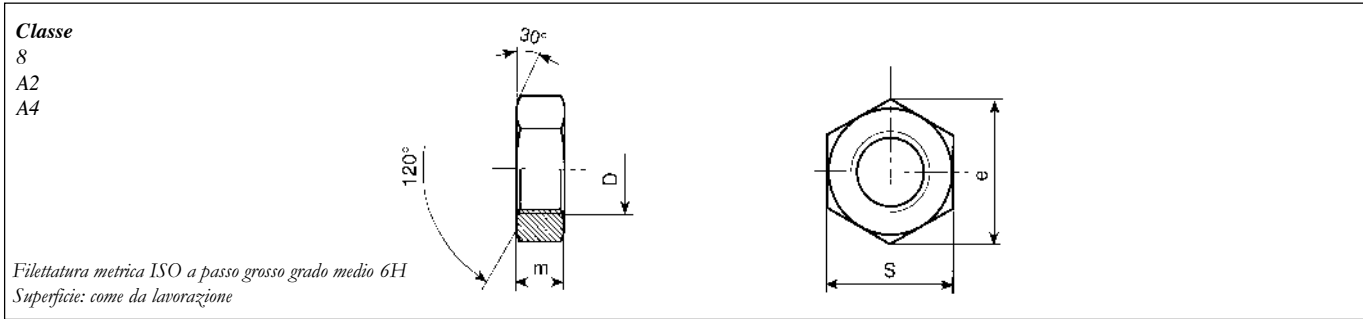
filettatura	M 30 x 2	M 36 x 3	M 42 x 3	M 48 x 3	M 56 x 4	M 64 x 4
D	min	30	36	42	48	56
	max	32,4	38,9	45,4	51,8	60,5
e	min	50,85	60,79	71,3	82,6	93,56
m	max	25,6	31	34	38	45
	min	24,3	29,4	32,4	36,4	43,4
S	max	46	55	65	75	85
	min	45	53,8	63,1	73,1	82,8

Dimensioni non preferenziali

Dimensioni in mm

filettatura	M 10 x 1	M 12 x 1,5	M 14 x 1,25	M 18 x 1,5	M 20 x 2	M 22 x 1,5	M 27 x 2	M 33 x 2	39 x 3
D	min	10	12	14	18	20	22	27	33
	max	10,8	13	15,1	19,5	21,6	23,73	29,1	35,6
e	min	17,77	20,03	23,36	29,56	32,95	37,29	45,2	55,37
m	max	8,4	10,8	12,8	15,8	18	19,4	23,8	28,7
	min	8,04	10,37	12,1	15,1	16,9	18,1	22,5	21,92
S	max	16	18	21	27	30	34	41	50
	min	15,73	17,73	20,67	26,16	29,16	33	40	49

* La norma ISO 8673, con la UNI EN 24673, sostituisce la UNI 5588
** Categoria A per filettature ≤ M 16, categoria B per filettature > M 16.



CATEGORIA A - B **

Dimensioni preferenziali

Dimensioni in mm

filettatura	M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
passo filetto	0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75
D	min	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10
	max	1,84	2,3	2,9	3,45	4,6	5,75	6,75	8,75	10,8
e	min	3,41	4,32	5,45	6,01	7,66	8,79	11,05	14,38	17,77
m	max	1	1,2	1,6	1,8	2,2	2,7	3,2	4	5
	min	0,75	0,95	1,35	1,55	1,95	2,45	2,9	3,7	4,7
S	max	3,2	4	5	5,5	7	8	10	13	16
	min	3,02	3,82	4,82	5,32	6,78	7,78	9,78	12,73	15,73

Dimensioni in mm

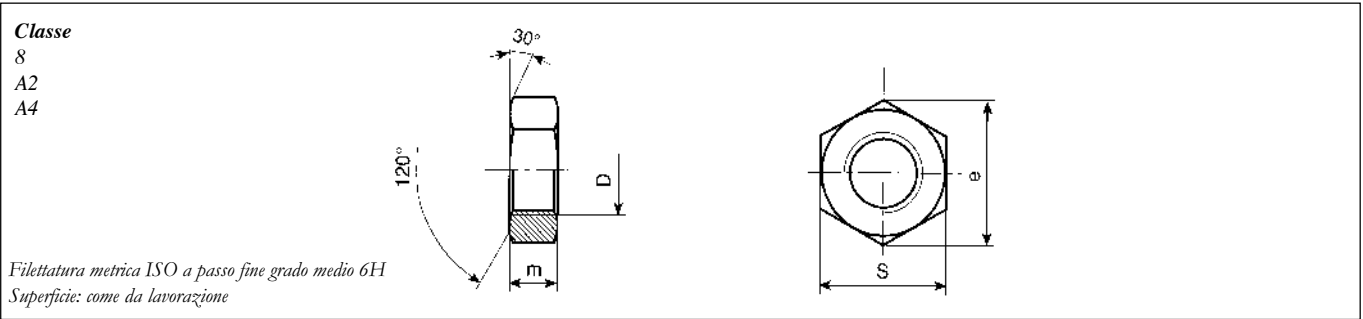
filettatura	M 16	M 20	M 24	M 30	M 36	M 42	M 48	M 56	M 64
passo filetto	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
D	min	16	20	24	30	36	42	48	56
	max	17,3	21,6	25,9	32,4	38,9	45,4	51,8	60,5
e	min	26,75	32,95	39,55	50,85	60,79	71,3	82,6	93,56
m	max	8	10	12	15	18	21	24	28
	min	7,42	9,10	10,9	13,9	16,9	19,7	22,7	26,7
S	max	24	30	36	46	55	65	75	85
	min	23,67	29,16	35	45	53,8	63,1	73,1	82,8

Dimensioni non preferenziali

Dimensioni in mm

filettatura	M 3,5	M 14	M 18	M 22	M 27	M 33	M 39	M 45	M 52	M 60
passo filetto	0,6	2	2,5	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5
D	min	3,5	14	18	22	27	33	39	45	52
	max	4	15,1	19,5	23,7	29,1	35,6	42,1	48,6	56,2
e	min	6,58	23,35	29,56	37,29	45,2	55,37	66,44	76,95	88,25
m	max	2	7	9	11	13,5	16,5	19,5	22,5	26
	min	1,75	6,42	8,42	9,9	12,4	15,4	18,2	21,2	24,7
S	max	6	21	27	34	41	50	60	70	80
	min	5,82	20,67	26,16	33	40	49	58,8	68,1	78,1

- * La norma **ISO 4035**, con la **UNI EN 28675**, sostituisce la **UNI 5589**
** Categoria A per filettature ≤ **M 16**; categoria B per filettature > **M 16**.



ISO 8675
UNI 5589
DIN 936

CATEGORIA A - B **

Dimensioni preferenziali

Dimensioni in mm

filettatura	M 8 x 1	M 10 x 1,25	M 12 x 1,25	M 16 x 1,5	M 20 x 1,5	M 24 x 2
D	min	8	10	12	16	20
	max	8,75	10,8	13	17,3	21,6
e	min	14,38	17,77	20,03	26,75	32,95
m	max	4	5	6	8	10
	min	3,7	4,7	5,7	7,42	9,1
S	max	13	16	18	24	30
	min	12,73	15,73	17,73	23,67	29,16

Dimensioni in mm

filettatura	M 30 x 2	M 36 x 3	M 42 x 3	M 48 x 3	M 56 x 4	M 64 x 4
D	min	30	36	42	48	56
	max	32,4	38,9	45,4	51,8	60,5
e	min	50,85	60,79	71,3	82,6	93,56
m	max	15	18	21	24	28
	min	13,9	16,9	19,7	22,7	26,7
S	max	46	55	65	75	85
	min	45	53,8	63,1	73,1	82,8

Dimensioni non preferenziali

Dimensioni in mm

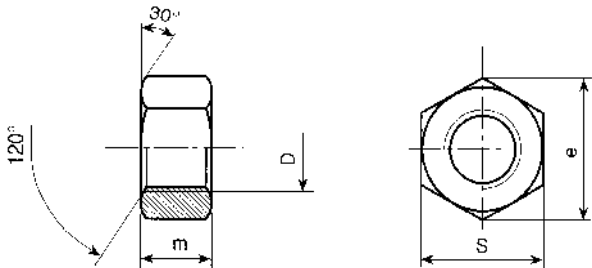
filettatura	M 10 x 1	M 12 x 1,5	M 14 x 1,5	M 18 x 1,5	M 20 x 2	M 22 x 1,5	M 27 x 2	M 33 x 2	39 x 3
D	min	10	12	14	18	20	22	27	33
	max	10,8	13	15,1	19,5	21,6	23,73	29,1	35,6
e	min	17,77	20,03	23,36	29,56	32,95	37,29	45,2	55,37
m	max	5	6	7	9	10	11	13,5	16,5
	min	4,7	5,7	6,42	8,42	9,1	9,9	12,4	15,4
S	max	16	18	21	27	30	34	41	50
	min	15,73	17,73	20,67	26,16	29,16	33	40	49

- * La norma **ISO 8675**, con la **UNI EN 24035**, sostituisce la **UNI 5589**
** Categoria A per filettature ≤ **M 16**, categoria B per filettature > **M 16**.

DADI ESAGONALI ALTI

Classe
 8
 10
 A2
 A4

Filettatura metrica ISO grado medio 6H
 Superficie: come da lavorazione



UNI 5587*

CATEGORIA A - B**

Dimensioni in mm

I valori sotto indicati sono
 da intendersi in Kg
 per 1000 pezzi

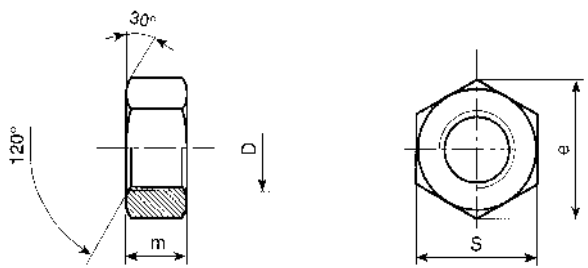
D	Passo grosso	Passo fine	e min	s nom.	m scost. lim.	s nom.	m scost. lim.	passo grosso
M 3	0,5	-	6,08	5,5	h 12	3		0,47
M 4	0,7	-	7,74	7		4		1,00
M 5	0,8	-	8,87	8		5		1,52
M 6	1	-	11,05	10		6	h 14	2,96
M 7	1	-	12,12	11		7		3,93
M 8	1,25	1	14,39	13		8		6,50
M 10	1,5	1,25	18,90	17		10		14,3
M 12	1,75	1,25	21,10	19	h 13	12		20,3
M 14	2	1,5	24,49	22		14		31,5
M 16	2	1,5	26,75	24		16	h 15	40,5
M 18	2,5	1,5	30,14	27		18		58,2
M 20	2,5	1,5	33,53	30		20		79,1
M 22	2,5	1,5	35,72	32		22		94,9
M 24	3	2	39,98	36		24		137
M 27	3	2	45,63	41		27		200
M 30	3,5	2	51,28	46		30		284
M 33	3,5	2	55,80	50		33		361
M 36	4	3	61,31	55		36	h 16	483
M 39	4	3	66,96	60	h 14	39		623
M 42	4,5	3	72,61	65		42		623
M 45	4,5	3	78,26	70		45		795
M 48	5	3	83,91	75		48		1220
M 52	5	3	89,56	80		52		1470
M 56	5,5	4	95,07	85		56		1170
M 60	5,5	4	100,7	90		60		2080

* La norma **UNI 5587** è stata sostituita dalle norme **ISO 4033** e **UNI EN 28671**
 ** Categoria A per filettature ≤ **M 16**, categoria B per filettature > **M 16**

DADI ESAGONALI NORMALI

Classe
 8
 10
 A2
 A4

Filettatura metrica ISO grado medio 6H
 Superficie: come da lavorazione



UNI 5588*
 DIN 934*

CATEGORIA A - B**

Dimensioni in mm

I valori sotto indicati sono
 da intendersi in Kg
 per 1000 pezzi

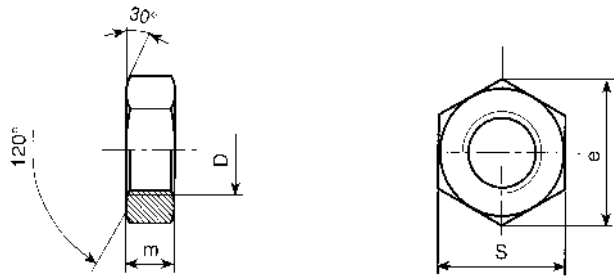
D	Passo grosso	Passo fine	e min	s nom.	m scost. lim.	s nom.	m scost. lim.	passo grosso
M 3	0,5	-	6,08	5,5	h 12	2,4		0,38
M 4	0,7	-	7,74	7		3,2		0,81
M 5	0,8	-	8,87	8		4		1,23
M 6	1	-	11,05	10		5	h 14	2,50
M 7	1	-	12,12	11		5,5		3,12
M 8	1,25	1	14,39	13		6,5		5,20
M 10	1,5	1,25	18,90	17		8		11,6
M 12	1,75	1,25	21,10	19	h 13	10		17,3
M 14	2	1,5	24,49	22		11		25,0
M 16	2	1,5	26,75	24		13	h 15	33,3
M 18	2,5	1,5	30,14	27		15		49,4
M 20	2,5	1,5	33,53	30		16		64,4
M 22	2,5	1,5	35,72	32		18		79,0
M 24	3	2	39,98	36		19		110
M 27	3	2	45,63	41		22		165
M 30	3,5	2	51,28	46		24		223
M 33	3,5	2	55,80	50		26		288
M 36	4	3	61,31	55		29	h 16	393
M 39	4	3	66,96	60	h 14	31		502
M 42	4,5	3	72,61	65		34		652
M 45	4,5	3	78,26	70		36		800
M 48	5	3	83,91	75		38		977
M 52	5	3	89,56	80		42		1220
M 56	5,5	4	95,07	85		45		1420
M 60	5,5	4	100,7	90		48		1690

* La norma **UNI 5587** è stata sostituita dalle norme **ISO 4033** e **UNI EN 28674**
 ** Categoria A per filettature ≤ **M 16**, categoria B per filettature > **M 16**

DADI ESAGONALI BASSI

Classe
8
A2
A4

Filettatura metrica ISO grado medio 6H
Superficie: come da lavorazione



UNI 5589*
DIN 936*

CATEGORIA A - B**

Dimensioni in mm

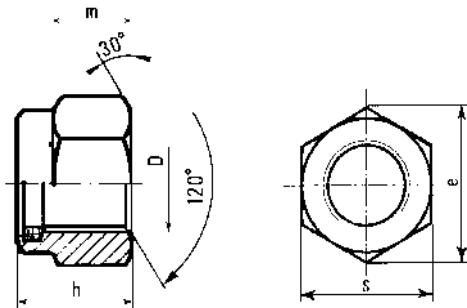
Passo		Passo		e		s		m		per 1000 pezzi	
D	grosso	fine	min	nom.	scost. lim.	nom.	scost. lim.	passo	grosso		
M 6	1	-	11,05	10	h 13	4	h 14	1,48			
M 7	1	-	12,12	11		4		2,25			
M 8	1,25	1	14,39	13		5		4,00			
M 10	1,5	1,25	18,90	17		6		8,60			
M 12	1,75	1,25	21,10	19		7	12,1				
M 14	2	1,5	24,49	22		8	18,2				
M 16	2	1,5	26,75	24		8	20,1				
M 18	2,5	1,5	30,14	27		9	29,6				
M 20	2,5	1,5	33,53	30		9	h 15	36,3			
M 22	2,5	1,5	35,72	32		10		43,8			
M 24	3	2	39,98	36	10	58,0					
M 27	3	2	45,63	41	12	90,0					
M 30	3,5	2	51,28	46	12	110					
M 33	3,5	2	55,80	50	12	155					
M 36	4	3	61,31	55	14	190					
M 39	4	3	66,96	60	16	260					
M 42	4,5	3	72,61	65	16	307					
M 45	4,5	3	78,26	70	18	h 16	400				
M 48	5	3	83,91	75	18		460				
M 52	5	3	89,56	80	20		580				
M 56	5,5	4	95,07	85	22		-				
M 60	5,5	4	100,72	90	24		-				

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

* La norma **UNI 5589** e **DIN 936** sono state sostituite dalle norme **ISO 4035** e **UNI EN 28675**
** Categoria A per filettature ≤ **M 16**, categoria B per filettature > **M 16**

DADI ESAGONALI NORMALI AUTOFRENANTI CON ANELLO DI POLIAMMIDE

Filettatura metrica ISO a passo grosso e a passo fine



UNI 7473
DIN 982

CATEGORIA A

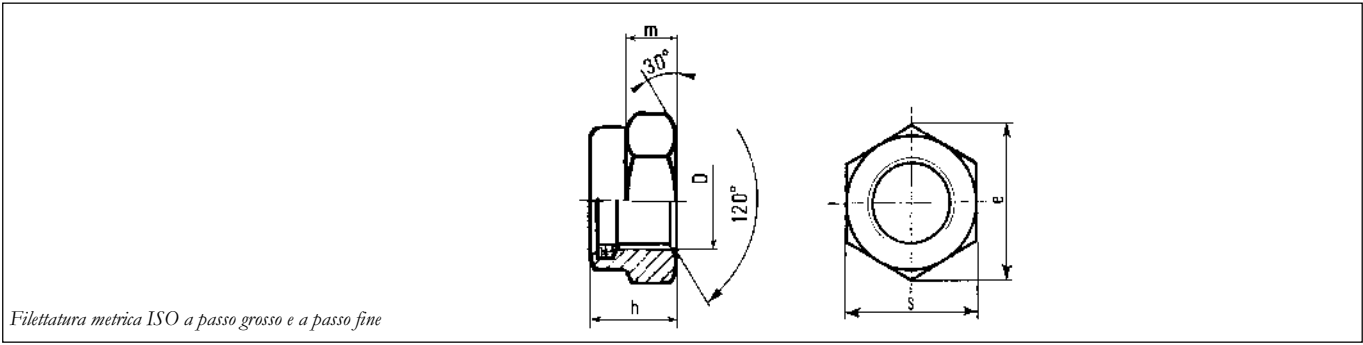
Dimensioni in mm

I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

D	e		h	m	s	Passo
	grosso	fine				
M 3	-	6,08	4,4	2,4	5,5	0,45
M 4	-	7,74	6	3,2	7	1,05
M 5	-	8,87	6,3	4,4	8	1,40
M 6	-	11,05	8	4,9	10	3,10
M 8	M 8x1	14,38	9,5	6,4	13	6,00
M 10	M 10x1,25	18,90	11,5	8	17	11,70
M 12	M 12x1,25	21,10	14	10,4	19	16,60
M 14	M 14x1,5	24,49	16	12,1	22	21,00
M 16	M 16x1,5	26,75	18	14,1	24	37,80
M 18	M 18x1,5	30,14	20	15,1	27	51,60
M 20	M 20x1,5	33,53	22	16,9	30	68,00
M 22	M 22x1,5	35,72	25	18,1	32	86,00
M 24	M 24x2	39,98	28	20,2	36	127,00
M 27	M 27x2	45,63	30	21,6	41	183
M 30	M 30x2	51,28	33,2	24	46	258
M 33	M 33x2	55,80	36	26,4	50	326
M 36	M 36x3	61,31	40	28,8	55	424
M 39	M 39x3	66,96	42	31,2	60	561

Si deve preferire l'impiego di dadi con dimensioni indicate in grassetto.
- Tolleranze: categoria A, secondo **UNI 3740** Parte 2ª.

DADI ESAGONALI BASSI AUTOFRENANTI CON ANELLO DI POLIAMMIDE



UNI 7474
 DIN 985

CATEGORIA A

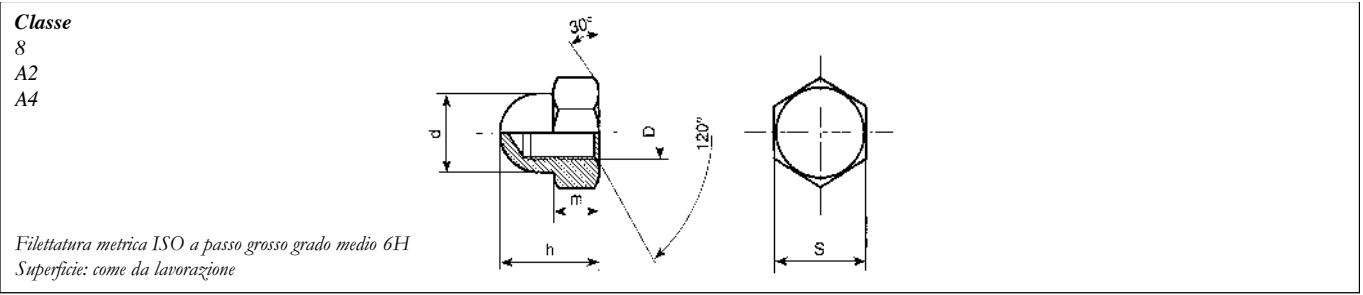
Dimensioni in mm

D		e	h	m	s	I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi
Passo	Passo	min	max	min	Passo	
grosso	fine				grosso	
M 4	-	7,74	5,00	2,90	7	1,00
M 5	-	8,87	5,00	3,20	8	1,40
M 6	-	11,05	6	4,00	10	2,40
M 8	M 8x1	14,38	8,00	5,50	13	5,10
M 10	M 10x1,25	18,90	10	6,50	17	10,6
M 12	M 12x1,25	21,10	12	8,00	19	17,2
M 14	M 14x1,5	24,49	14	9,50	22	26
M 16	M 16x1,5	26,75	16	10,50	24	34
M 18	M 18x1,5	30,14	18,50	13	27	45
M 20	M 20x1,5	33,53	20	14	30	65
M 22	M 22x1,5	35,72	22	15	32	75
M 24	M 24x2	39,98	24	15	36	100
M 27	M 27x2	45,63	27	17	41	162
M 30	M 30x2	51,28	30	19	46	212
M 33	M 33x2	55,80	33	22	50	317
M 36	M 36x3	61,31	36	25	55	415
M 39	M 39x3	66,96	39	27	60	499

Si deve preferire l'impiego di dadi con dimensioni indicate in grassetto.

- Tolleranze: categoria A, secondo **UNI 3740** Parte 2°.

DADI ESAGONALI CIECHI CON CALOTTA SFERICA



CATEGORIA A

Dimensioni in mm

D	Passo	s	h	d	f	m	I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz
M 4	0,7	7	8,5	6,5	5	3,2	
M 5	0,8	8	11	7,5	7	4	3,96
M 6	1	10	13	9,5	8	5	4,66
M 8	1,25	13	16	12,5	11	6,5	11,00
M 10	1,5	17	19	16,0	13	8	20,10
M 12	1,75	19	22	18,0	16	10	28,30
M 14	2	22	25	21,0	18	11	54,30
M 16	2	24	28	23,0	21	13	57,20
M 20	2,5	30	34	29,0	26	16	1 0 4 , 0

Si deve preferire l'impiego di dadi con dimensioni indicate in grassetto.

* La norma **DIN 1587** prevede valori diversi delle altezze h relativamente ai diametri **M 4, M 5, M 6, M 8, M 10**.

DADI ESAGONALI AD INTAGLI

UNI 5593 DIN 935
UNI 5594 DIN 979

Filettatura metrica ISO a passo grosso grado medio 6H
Superficie: come da lavorazione

CATEGORIA A - B **

Dimensioni in mm

D			S	d	n	h		m		I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi	
	Passo	Passo				Alti	Bassi	Alti	Bassi		
	grosso	fine				UNI 5593	UNI 5594	UNI 5593	UNI 5594	UNI 5593	UNI 5594
M 8	1,25	1	13	-	2,5	9,5	8	6,5	5	7,35	6,13
M 10	1,5	1,25	17 •	-	2,8	12	10	8	6	15,8	12,9
M 12	1,75	1,25	19 •	17	3,5	15	12	10	7	22,6	17,5
M 14	2	1,5	22 •	19	3,5	16	13	11	8	27,0	20,3
M 16	2	1,5	24	22	4,5	19	14	13	8	38,9	26,2
M 18	2,5	1,5	27	25	4,5	21	15	15	9	57,5	37,2
M 20	2,5	1,5	30	28	4,5	22	15	16	9	75,2	47,5
M 22	2,5	1,5	32 •	30	5,5	26	18	18	10	93,0	59,5
M 24	3	2	36	34	5,5	27	18	19	10	131	79,9
M 27	3	2	41	38	5,5	30	20	22	12	192	118
M 30	3,5	2	46	42	7,0	33	21	24	12	264	150
M 33	3,5	2	50	46	7,0	35	23	26	14	333	201
M 36	4	3	55	50	7,0	38	23	29	14	447	246
M 39	4	3	60	55	7,0	40	25	31	16	584	335

Si deve preferire l'impiego di dadi con dimensioni indicate in grassetto.

- ★ La norma **UNI 5594** concorda parzialmente con la norma DIN 979.
- I dadi **M 10, M 12, M 14, M 22** hanno una larghezza in chiave **S** che non coincide con la norma **UNI 5625 - ISO 272** che prevede rispettivamente i valori di **16, 18, 21 e 34**.
- ★★ Categoria **A** per dadi fino ad **M 16**; categoria **B** per diametri superiori.

DADI ESAGONALI AUTOBLOCCANTI METALLICI PER ALTE TEMPERATURE

DIN 980

Materiale: acciaio 8 secondo UNI EN 20898/2
Filettatura metrica ISO a passo grosso grado medio 6H
Durezza min: 180 ÷ 223 HV

CATEGORIA A - B **

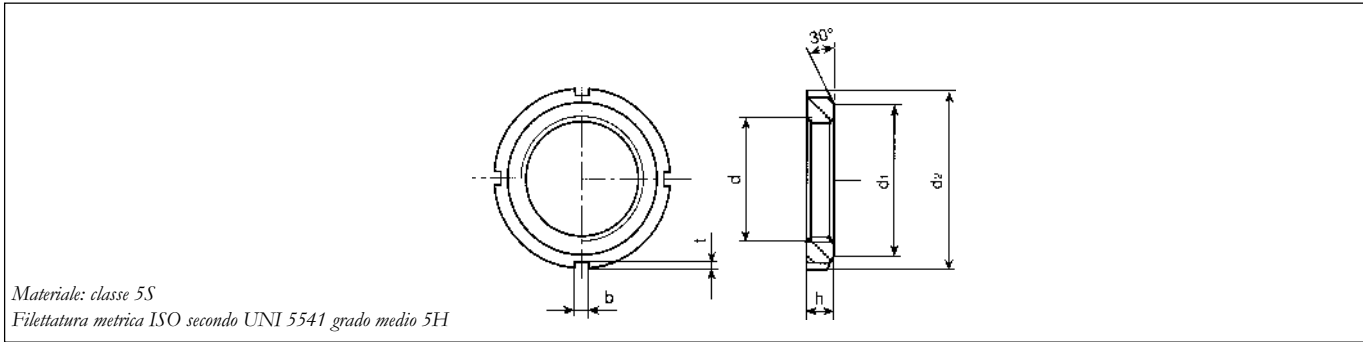
Dimensioni in mm

D			S	h	I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz	
	Passo	Passo				
	grosso	fine				
M 5	0,8	-	8	5	1,49	
M 6	1	-	10	6	2,90	
M 8	1,25	-	13	8	6,37	
M 10	1,5	-	17	10	14,00	
M 12	1,75	-	19	12	19,89	
M 14	2	1,5	22	14	30,87	
M 16	2	1,5	24	16	39,70	
M 18	2,5	1,5	27	18	57,00	
M 20	2,5	-	30	20	77,50	
M 22	2,5	-	32	22	93,00	
M 24	3	-	36	24	134,25	
M 27	3	-	41	27	196,00	
M 30	3,5	-	46	30	278,30	

Si deve preferire l'impiego di dadi con dimensioni indicate in grassetto.

- ★ Categoria **A** per dadi fino ad **M 16**; categoria **B** per diametri superiori.

GHIERE DI BLOCCAGGIO TIPO KM

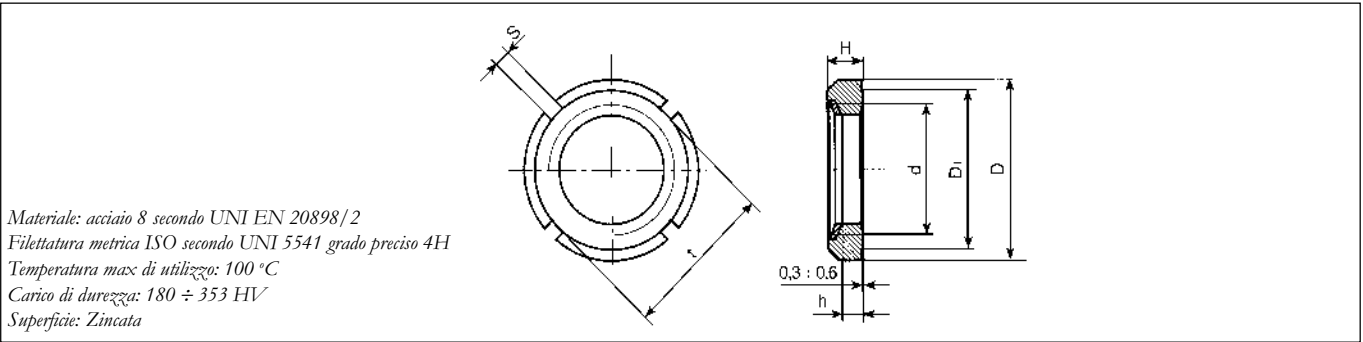


DIN 981

Dimensioni in mm

tipo	d x passo	d ₁	d ₂	h	b	t	I valori di seguito indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz
KM 0	M 10 x 0,75	13,5	18	4	3	2,0	4,0
KM 1	M 12 x 1	17,0	22	4	3	2,0	7,2
KM 2	M 15 x 1	21,0	25	5	4	2,0	9,7
KM 3	M 17 x 1	24,0	28	5	4	2,0	13,6
KM 4	M 20 x 1	26,0	32	6	4	2,0	21,8
KM 5	M 25 x 1,5	32,0	38	7	5	2,0	31,6
KM 6	M 30 x 1,5	38,0	45	7	5	2,0	42,6
KM 7	M 35 x 1,5	44,0	52	8	5	2,0	65,1
KM 8	M 40 x 1,5	50,0	58	9	6	2,5	86,5
KM 9	M 45 x 1,5	56,0	65	10	6	2,5	122,0
KM 10	M 50 x 1,5	61,0	70	11	6	2,5	138,0
KM 11	M 55 x 2	67,0	75	11	7	3,0	160,0
KM 12	M 60 x 2	73,0	80	11	7	3,0	172,0
KM 13	M 65 x 2	79,0	85	12	7	3,0	201,0
KM 14	M 70 x 2	85,0	92	12	8	3,5	256,0
KM 15	M 75 x 2	90,0	98	13	8	3,5	306,0
KM 16	M 80 x 2	95,0	105	15	8	3,5	400,0
KM 17	M 85 x 2	102	110	16	8	3,5	460,0
KM 18	M 90 X 2	108	120	16	10	4,0	580,0
KM 19	M 95 X 2	113	125	17	10	4,0	672,9
KM 20	M 100 X 2	120	130	18	10	4,0	736,0

GHIERE AUTOBLOCCANTI TIPO NORMALE CON INSERTO IN NYLON



GUK
A richiesta GUP
A richiesta KTM

Dimensioni in mm

n°	d x passo	D	d ₁ =t	H	h	S	n° cave	I valori di seguito indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz
0	M 10 x 0,75	18	15	7,4	4,5	3	4	7,0
1	M 12 x 1	21	18	7,4	4,5	3	4	9,6
2	M 15 x 1	24	21	8,4	5,5	4	4	12,5
3	M 17 x 1	28	24	8,4	5,5	4	4	17,5
4	M 20 x 1	32	27	9,4	6,5	4	4	25,2
5	M 25 x 1,5	38	33	10,3	6,5	5	4	35,5
6	M 30 x 1,5	44	38	10,9	6,5	5	4	45,6
7	M 35 x 1,5	50	44	11,1	7,0	5	4	59,3
8	M 40 x 1,5	56	50	12,1	8,2	6	4	86,0
9	M 45 x 1,5	62	55	12,1	8,2	6	4	93,8
10	M 50 x 1,5	68	61	12,7	8,5	6	4	113
11	M 55 x 2	75	68	13,2	8,5	7	6	144
12	M 60 x 2	80	73	13,2	8,5	7	6	161
13	M 65 x 2	85	77	14,3	9,5	7	6	199
14	M 70 x 2	92	84	14,3	9,5	8	6	216
15	M 75 x 2	98	89	15,3	10,5	8	6	266
16	M 80 x 2	105	96	16,3	11,5	8	8	336
17	M 85 x 2	110	100	17,3	12,5	8	8	373
18	M 90 X 2	120	110	17,5	12,5	10	8	475
19	M 95 X 2	125	115	18,5	13,5	10	8	525
20	M 100 X 2	130	120	19,5	14,5	10	8	589