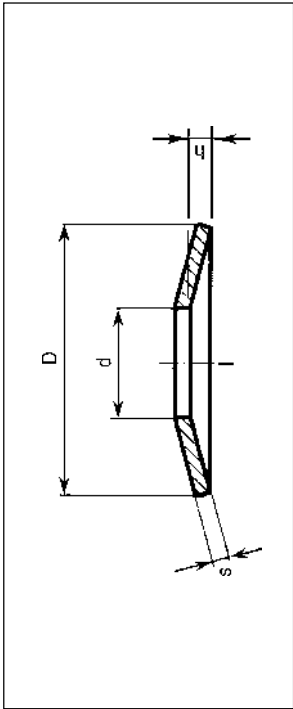


MOLLE A TAZZA

Misure in millimetri		I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz		Carica x
d	D			z=Kg
3,2	8	0,3	0,07	
3,2	8	0,4	0,08	
4,2	8	0,3	0,09	
4,2	8	0,4	0,11	
4,4	9,5	0,4	0,18	
3,2	10	0,3	0,18	
3,2	10	0,4	0,18	
3,2	10	0,5	0,18	
4,2	10	0,4	0,18	
4,2	10	0,5	0,18	
5,2	10	0,4	0,18	
5,2	10	0,5	0,18	
5	11,1	0,46	0,19	
4,2	12	0,4	0,36	
4,2	12	0,5	0,38	
5,2	12	0,5	0,36	
5,2	12	0,6	0,38	
6,2	12	0,5	0,36	
6,2	12	0,6	0,38	
6,2	12,5	0,5	0,36	
6,2	12,5	0,7	0,51	
7,2	14	0,5	0,44	
7,2	14	0,8	0,62	
6,6	14,3	0,6	0,44	
5,2	15	0,4	0,50	
5,2	15	0,5	0,53	
5,2	15	0,6	0,58	
5,2	15	0,7	0,60	
6,2	15	0,5	0,50	
6,2	15	0,6	0,53	
6,2	15	0,7	0,58	
8,2	15	0,7	0,60	
8,2	15	0,8	0,65	
8,2	16	0,6	0,70	
8,2	16	0,9	1,05	
6,2	18	0,4	0,65	
6,2	18	0,5	0,68	
6,2	18	0,6	0,71	
6,2	18	0,7	0,75	
6,2	18	0,8	0,80	
8,2	18	0,7	1,03	
8,2	18	0,8	1,15	
9,2	18	0,7	1,03	
9,2	18	1,0	1,48	
8,3	18,2	0,61	1,03	
8,3	18,2	0,71	1,15	
8,3	18,2	0,81	1,25	
8,2	20	0,6	1,20	
8,2	20	0,7	1,30	
8,2	20	0,8	1,40	
8,2	20	0,9	1,50	
10,2	20	0,8	1,46	
10,2	20	0,9	1,56	
10,2	20	1,0	1,80	
10,2	20	1,1	2,01	
9,9	22,2	0,9	1,88	
11,2	22,5	0,8	1,88	
11,2	22,5	1,25	2,94	
8,2	23	0,7	2,00	
8,2	23	0,8	2,20	
8,2	23	0,9	2,40	
9,9	23	0,81	2,20	

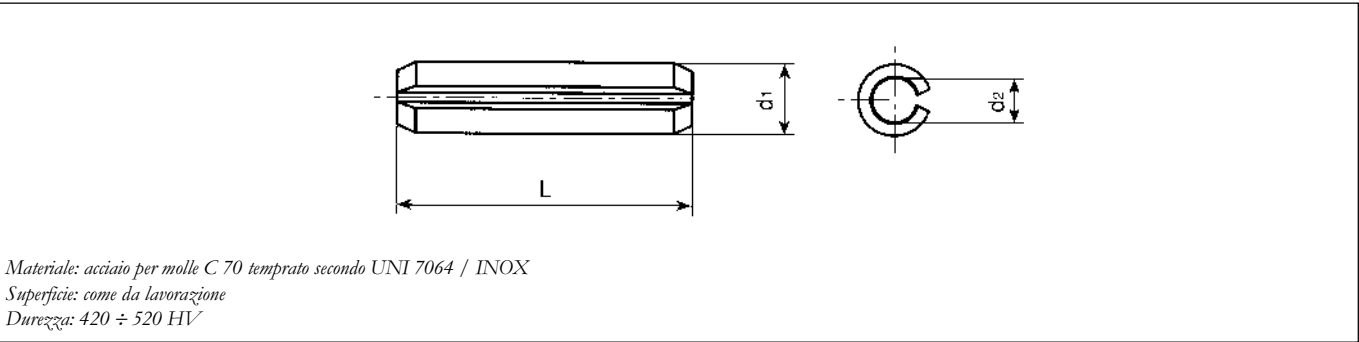
Misure in millimetri		I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz		Carica x
d	D			z=Kg
9,9	23	0,91	2,40	
9,9	23	1,02	2,60	
10,2	23	0,9	2,40	
10,2	23	1,0	2,60	
12,2	23	1,25	2,94	
12,2	25	0,9	2,40	
12,2	25	1,5	4,40	
10,2	28	0,8	3,20	
10,2	28	1,0	3,59	
10,2	28	1,25	4,00	
12,2	28	1,0	3,59	
12,2	28	1,25	4,00	
12,2	28	1,5	5,39	
14,2	28	1,0	3,59	
14,2	28	1,25	4,00	
14,2	28	1,5	5,39	
11,5	28,6	1,02	3,59	
11,5	28,6	1,12	4,00	
11,5	28,6	1,22	4,00	
16,3	31,5	0,8		
16,3	31,5	1,25	5,60	
16,3	31,5	1,75	7,84	
12,3	34	1,0	6,50	
12,3	34	1,25	6,80	
12,3	34	1,5	7,10	
14,3	34	1,25	6,80	
14,3	34	1,5	7,10	
16,3	34	1,5	7,84	
16,3	34	1,75		
16,3	34	2,0	8,0	
13,1	35	1,5	7,50	
18,3	35,5	1,25	7,13	
18,3	35,5	2,0	11,41	
14,3	40	1,25	10,95	
14,3	40	1,5	10,95	
14,3	40	2,0	16,42	
16,3	40	1,5	10,95	
16,3	40	2,0	16,42	
18,3	40	2,0	16,42	
20,4	40	1,5	10,95	
20,4	40	2,0	16,42	
20,4	40	2,25	16,42	
20,4	40	2,5	16,42	
16,3	44,5	1,52	16,42	
16,3	44,5	1,63	17,00	
22,4	45	1,75	16,44	
22,4	45	2,5	23,48	
24,4	45	2,2		
18,4	50	1,5	18,00	
18,4	50	2,0	19,00	
20,4	50	2,0	19,00	
20,4	50	2,5	20,00	
22,4	50	2,0	19,00	
22,4	50	2,5	20,00	
25,4	50	2,0	22,87	
25,4	50	2,5	26,87	
25,4	50	3,0	34,31	
27,5	52	2,5		
28,5	56	1,5	23,66	
28,5	56	2,0	28,66	
28,5	56	3,0	42,99	
20,5	57,2	1,93		



DIN 2093

Misure in millimetri		I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz		Carica x
d	D			z=Kg
22,6	57,2			
20,5	60	2,0	43,00	
20,5	60	2,5	48,00	
25,5	60	2,5	48,00	
25,5	60	3,0	53,00	
30,5	60	3,0	53,00	
30,5	60	3,5	53,00	
25,8	60,53	2,0	58,00	
31	63	2,5	46,37	
31	63	3,5	64,92	
25,8	63,5	2,03		
25,8	63,5	2,18		
25,8	63,5	2,34		
31	63	2,5	46,37	
31	63	3,5	64,92	
35,5	70	3,0	63,73	
36,0	71	2,5	57,33	
36,0	71	4,0	92,37	
41,0	80	3,0	87,29	
41,0	80	4,0	117,30	
41	80	5		
46,5	90	2,5		
46,5	90	3,5		
46,5	90	5		
41	100	4		
41	100	5		
51	100	2,7		
51	100	3,5		
51	100	4		
51	100	5		

SPINE
LINGUETTE
COPIGLIE
RIVETTI
RIBATTINI
GOLFARI
TENDITORI
INSERTI FILETTATI
INGRASSATORI
FASCETTE



ISO 8752
UNI 6873
DIN 1481

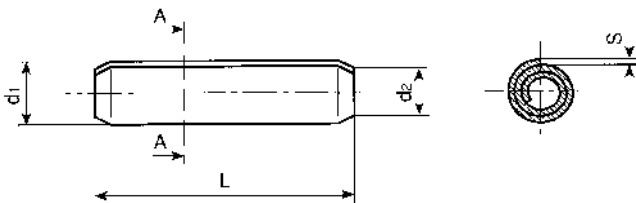
Dimensioni in mm

		nom.	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	8	10	12	13	14
d ₁	prima del montaggio	min	1,7	2,3	2,8	3,3	3,8	4,4	4,9	5,4	6,4	8,5	10,5	12,5	13,5	14,5
		max	1,8	2,4	2,9	3,5	4	4,6	5,1	5,6	6,7	8,8	10,8	12,8	13,8	14,8
d ₂ prima del montaggio			1,1	1,5	1,8	2,1	2,3	2,8	2,9	3,4	4	5,5	6,5	7,5	8,5	8,5
Ø foro			1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	8	10	12	13	14
resistenza min	forza semplice		0,79	1,41	2,19	3,16	4,53	5,62	8,77	13,02	13,02	21,38	35,08	52, 07	57,55	72,35
al taglio in kN	forza doppia		1,58	2,82	4,38	6,32	9,06	11,24	15,36	17,54	26,04	42,76	70,16	1 04,1	115,1	144,7
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi																
L=	4		0,03	0,06	0,09	0,13	0,19	0,23								
	5		0,04	0,07	0,11	0,17	0,24	0,29	0,36	0,47						
	6		0,05	0,09	0,14	0,20	0,29	0,35	0,47	0,56						
	8		0,06	0,12	0,18	0,27	0,39	0,47	0,63	0,75						
	10		0,08	0,15	0,23	0,34	0,49	0,59	0,79	0,94	1,38	2,24	3,69	5,55	6,1 8	7,80
	12		0,10	0,18	0,28	0,40	0,59	0,71	0,95	1,13	1,66	2,66	4,43	6,66	7,4 2	9,35
	14		0,12	0,21	0,33	0,47	0,68	0,83	1,11	1,32	1,94	3,13	5,17	7,78	8,6 6	10,9
	16		0,13	0,24	0,37	0,54	0,78	0,95	1,27	1,51	2,21	3,58	5,90	8,89	9,9 0	12,5
	18		0,15	0,27	0,42	0,61	0,88	1,07	1,43	1,70	2,49	4,03	6,64	10,0	11, 1	14,0
	20		0,17	0,30	0,47	0,67	0,98	1,19	1,59	1,88	2,77	4,48	7,38	11,1	12, 4	15,6
	22			0,33	0,51	0,74	1,08	1,31	1,75	2,07	3,04	4,92	8,12	12,2	13,6	17, 1
	24			0,36	0,56	0,81	1,18	1,43	1,90	2,26	3,32	5,37	8,86	13,3	14,8	18, 7
	26			0,39	0,61	0,88	1,28	1,55	2,06	2,45	3,60	5,82	9,59	14,4	16,1	20, 3
	28			0,42	0,66	0,95	1,38	1,67	2,22	2,64	3,87	6,26	10,3	15,6	17,3	21, 8
	30			0,45	0,70	1,02	1,48	1,79	2,38	2,83	4,15	6,71	11,1	16,7	18,5	23, 4
	32					1,09	1,58	1,91	2,54	3,02	4,43	7,16	11,8	17,8	19,8	24,9
	36					1,22	1,77	2,18	2,86	3,39	4,98	8,06	13,3	20,0	22,3	28,1
	40					1,36	1,97	2,39	3,17	3,77	5,54	8,95	14,8	22,2	24,7	31,2
	45							2,68	3,57	4,24	6,23	10,1	16,6	25,0	27,8	35,1
	50							2,98	3,96	4,71	6,92	11,2	18,4	27,8	30,9	39,0
	55									5,18	7,61	12,3	20,3	30,5	34,0	42,9
	60									5,65	8,30	13,4	22,1	33,3	37,1	46,8
	65									6,12	8,99	14,5	24,0	36,1	40,2	50,1
	70									6,59	9,69	15,67	25,8	38,9	43,3	54,6
	80									7,54	11,1	18,0	29,5	44,4	49,5	62,4
	90										12,5	20,1	33,2	50,0	55,6	70,2
	100										13,8	22,4	36,9	55,5	61,8	77,9

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

★ La norma **ISO 8752** coincide con la **UNI 8752** (la quale sostituiva la precedente **UNI 6873**).

SPINE ELASTICHE A SPIRALE SERIE MEDIA



Materiale: acciaio per molle C 70 temprato secondo UNI 7064
 Superficie: come da lavorazione
 Durezza: 420 ÷ 520 HV

ISO 8750
 UNI 6875
 DIN 7343

Dimensioni in mm

	nom.	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16
d ₁ prima del montaggio	min	1,62	2,13	2,65	3,15	3,67	4,2	5,25	6,25	8,3	10,35	12,4	14,45	16, 45
	max	1,73	2,25	2,78	3,3	3,84	4,4	5,5	6,5	8,63	10,8	12,85	14,95	17
d ₂ prima del montaggio		1,4	1,9	2,4	2,9	3,4	3,9	4,85	5,85	7,8	9,75	11,7	13,6	15,6
S		0,13	0,17	0,21	0,25	0,29	0,33	0,42	0,5	0,67	0,84	1	1,2	1,3
Ø foro		1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16
resistenza min	forza semplice	0,73	1,25	1,95	2,75	3,75	4,8	7,5	11	19,5	31	44,5	60	77,5
al taglio in kN	forza doppia	1,46	2,5	3,9	5,5	7,5	9,6	15	22	39	62	89	120	155

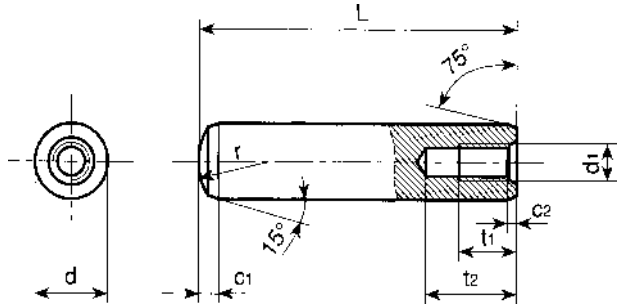
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi

L=	4	0,03	0,06	0,10										
	5	0,04	0,07	0,12										
	6	0,05	0,09	0,15										
	8	0,06	0,12	0,19	0,27	0,36	0,50							
	10	0,08	0,15	0,24	0,33	0,45	0,60	0,93						
	12	0,10	0,18	0,29	0,40	0,55	0,71	1,11	1,61					
	14	0,11	0,22	0,34	0,47	0,64	0,83	1,29	1,87					
	16	0,13	0,25	0,39	0,53	0,73	0,95	1,47	2,14	3,79				
	18		0,28	0,44	0,60	0,82	1,07	1,66	2,40	4,27				
	20		0,31	0,48	0,67	0,90	1,19	1,84	2,67	4,73	7,38			
	22			0,53	0,73	1,00	1,31	2,03	2,93	5,21	8,10			
	24			0,58	0,80	1,09	1,43	2,2	3,20	5,68	8,85	12,8		
	26				0,87	1,18	1,55	2,40	3,47	6,15	9,60	13,9		
	28				0,93	1,27	1,67	2,58	3,74	6,63	10,3	14,9		
	30				1,00	1,36	1,79	2,77	4,00	7,09	11,1	16,0		
	32				1,07	1,46	1,91	2,95	4,27	7,58	11,8	17,1	23,7	
	36					2,14	3,32	4,80	8,53	13,3	19,2	26,6		
	40					2,38	3,69	5,33	9,46	14,8	21,4	29,6	37,6	
	45					2,64	4,15	6,00	10,6	16,6	24,0	33,3	41,3	
	50					2,97	4,61	6,60	11,8	18,4	26,7	37,0	45,8	
	55						5,07	7,33	13,0	20,3	29,4	40,7	50,4	
	60						5,53	7,99	14,2	22,1	32,0	44,4	55,0	
	65							8,66	15,4	24,0	34,7	48,1	59,6	
	70							9,32	16,6	25,8	37,4	51,8	64,1	
	80								18,9	29,5	42,7	59,2	73,4	
	90								21,3	33,2	48,0	66,6	82,5	

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

★ La norma **ISO 8750** coincide con la precedente **UNI 8750** (la quale sostituiva la precedente **UNI 6875**).

SPINE CILINDRICHE CON FILETTO INTERNO TEMPRATE



Materiale: acciaio con resistenza di almeno 600 N/mm²
 Superficie: come da lavorazione
 Durezza: 58 ÷ 62 HRC ~ 550 ÷ 650 HV
 Tolleranza diametro: m6

ISO 8735
 UNI 6364 B
 DIN 7979

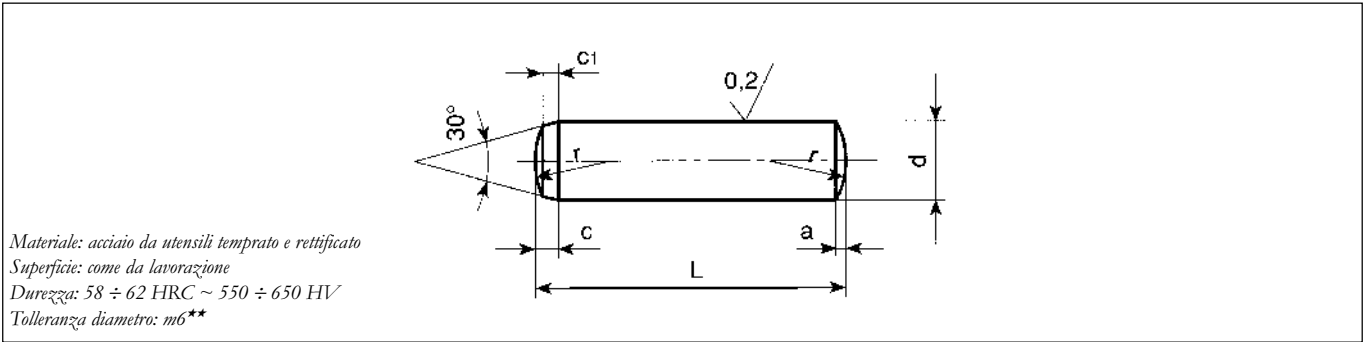
Dimensioni in mm

d	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50
c ₁	2,1	2,6	3	3,8	4,6	6	6	7	8	10
c ₂	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6,3
r	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50
d ₁	M 4	M 5	M 6	M 6	M 8	M 10	M 16	M 20	M 20	M 24
t ₁	6	8	10	12	16	18	24	30	30	36
t ₂	10	12	16	20	25	28	35	40	40	50

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

L=	16	2,79									
	20	3,67	6,40								
	24	4,55	7,98	12,2							
	28	5,43	9,56	14,7	19,5						
	32	6,31	10,3	17,2	23,1	39,4					
	36	7,19	11,9	19,7	26,7	45,7	67,8				
	40	8,07	13,5	22,2	30,3	52,0	80,2				
	45	9,17	15,5	25,3	35,1	59,9	92,6	131			
	50	10,3	17,5	28,4	39,9	67,8	105	150			
	55	11,4	19,5	31,5	44,7	75,7	117	169	237		
	60	12,5	21,5	34,6	49,5	82,8	130	188	265		
	70		25,5	40,8	59,1	98,5	155	226	320		
	80		29,5	47,0	68,7	115	180	264	376		
	90			53,2	78,3	131	205	303	431	754	
	100			59,4	87,9	147	230	341	487	852	
	110				97,5	163	255	380	542	951	1570
	120				107	180	280	418	598	1050	1720
	130					196	305	457	653	1150	1870
	140					212	330	495	709	1250	2030
	150					228	355	534	764	1350	2180
	160					244	380	572	820	1440	2340
	170						405	611	875	1540	2490
	180						430	649	931	1640	2650
	190						455	688	986	1740	2800
	200						480	726	1040	1840	2950

★ La norma **ISO 8735** coincide con la precedente **UNI 8735** (la quale sostituiva la precedente **UNI 6364**).



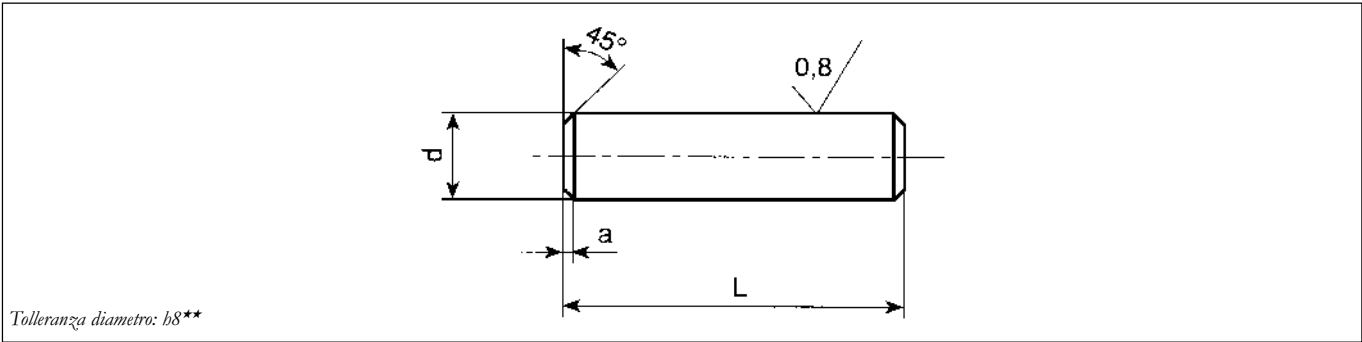
Materiale: acciaio da utensili temprato e rettificato
 Superficie: come da lavorazione
 Durezza: 58 ÷ 62 HRC ~ 550 ÷ 650 HV
 Tolleranza diametro: m6**

ISO 8734
 UNI 6364 A
 DIN 6325

Dimensioni in mm

	d	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20
a~		0,12	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,3	1,6	1,8	2	2,5
c		0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,4	1,7	2,1	2,6	3	3,8	3,8	4,6	6
c1		0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2	2,5	2,5	3	4
r~		1	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	16	20
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi															
L=	4	0,025													
	5	0,032													
	6	0,038	0,083	0,148	0,230										
	8	0,048	0,111	0,197	0,307	0,443									
	10	0,062	0,139	0,246	0,384	0,554	0,98								
	12		0,166	0,296	0,462	0,665	1,18	1,85							
	14		0,194	0,345	0,538	0,775	1,38	2,16	3,10						
	16		0,222	0,395	0,615	0,886	1,58	2,46	3,55						
	18			0,444	0,692	0,996	1,77	2,77	3,99	7,10					
	20			0,493	0,769	1,11	1,97	3,08	4,44	7,89					
	24				0,924	1,33	2,37	3,70	5,32	9,46	14,8				
	28					1,55	2,76	4,32	6,21	11,0	17,2	24,9			
	32					1,77	3,15	4,93	7,10	12,6	19,7	28,4			
	36						3,55	5,54	7,98	14,2	22,2	31,7	43,5		
	40						3,94	6,15	8,86	15,8	24,6	35,5	48,3	63,1	
	45							6,93	9,96	17,7	27,7	40,0	54,4	71,0	
	50							7,70	11,1	19,7	30,8	44,4	60,4	78,9	123
	55								12,2	21,6	33,9	48,8	66,4	86,8	136
	60								13,3	23,6	37,0	53,3	72,5	94,6	148
	70									27,6	43,2	62,2	84,6	110	173
	80									31,5	49,4	71,0	96,6	126	197
	90										55,5	79,9	109	142	222
	100										61,6	88,8	121	158	246
	120											145	189	296	

* La norma **ISO 8734** coincide con la precedente **UNI 8734** (la quale sostituiva la precedente **UNI 6364**).
 ** Altre tolleranze, secondo accordo tra committente e fornitore.



Tolleranza diametro: h8**

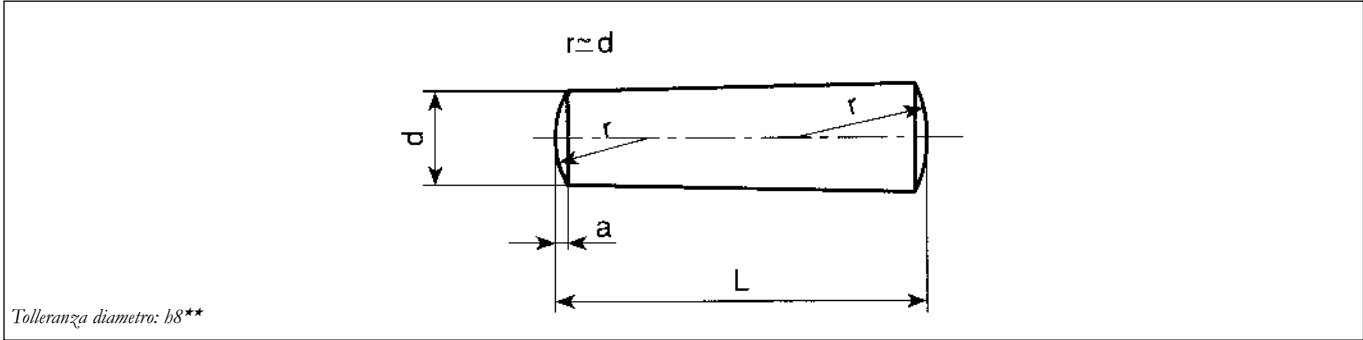
ISO 2338
 UNI 1707
 DIN 7

Dimensioni in mm

	d	3	4	5	6	8	10	12
a~		0,5	0,63	0,8	1,2	1,6	2	2,5
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi								
L =	10	0,577	1,04	1,64	2,41			
	12	0,688	1,23	1,95	2,85	5,16		
	14	0,799	1,44	2,57	3,29	5,95	9,47	13,8
	16	0,910	1,63	2,88	3,73	6,74	10,7	15,6
	18	1,020	1,83	3,19	4,17	7,53	11,9	17,4
	20	1,130	2,03	3,50	4,61	8,31	13,2	19,2
	22	1,240	2,23	3,80	5,05	9,09	14,5	20,9
	24	1,350	2,43	4,73	5,50	9,89	15,6	22,8
	30	1,680	3,02	5,49	6,84	12,2	19,3	28,2
	35		3,51	6,27	7,96	14,2	22,5	37,2
	40		4,00	7,03	9,08	16,2	25,5	37,2
	45			7,80	10,2	18,1	28,6	41,7
	50				11,3	20,1	31,7	46,2
	55				12,4	22,1	34,8	50,7
	60				13,5	24,0	37,9	55,2
	70					28,0	44,1	64,1
	80					32,0	50,3	73,0
	90						56,5	82,1
	100						62,7	91,0

* La norma **ISO 2338** coincide con la precedente **UNI ISO 2338** (la quale sostituiva la precedente **UNI 1707**).
 ** Altre tolleranze secondo accordo tra committente e fornitore.

SPINE CONICHE NON TEMPRATE



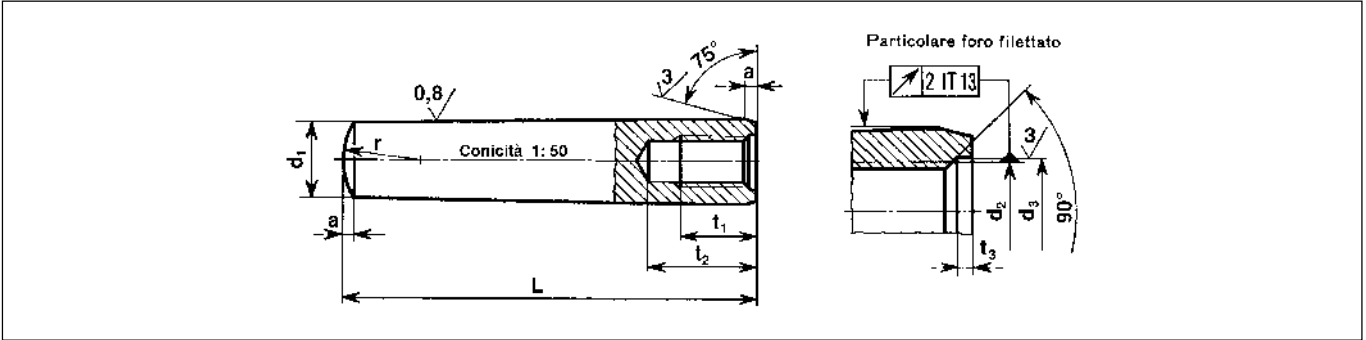
ISO 2339
 UNI 129
 DIN 1

Dimensioni in mm

d	3	4	5	6	8	10	12
a~	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,2	1,6
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi							
L = 14	0,88						
16	1,02	1,78					
20	1,29	2,23	3,47				
25	1,72	2,96	4,56	6,95			
30	2,04	3,48	5,31	7,76	13,1		
35	2,55	4,28	6,51	9,50	16,0	24,8	35,4
40	2,88	4,84	7,30	10,3	17,8	27,6	39,6
45	3,35	5,56	8,35	11,7	20,2	31,2	44,6
50		6,31	9,45	13,4	22,7	34,9	49,8
55		7,12	10,6	14,7	25,3	38,8	55,2
60			11,8	16,3	27,8	42,5	60,2
70				19,7	33,2	50,4	71,8
80				24,3	38,8	58,5	83,0
90				28,4	44,5	67,0	94,5
100				32,6	50,5	75,7	106
110					57,0	84,7	118
120					63,5	94,0	130

* La norma **ISO 2339** coincide con la precedente **UNI ISO 2339** e sostituisce la **UNI 129**.
 ** Altre tolleranze, secondo accordo tra committente e fornitore.

SPINE CONICHE CON FORO FILETTATO



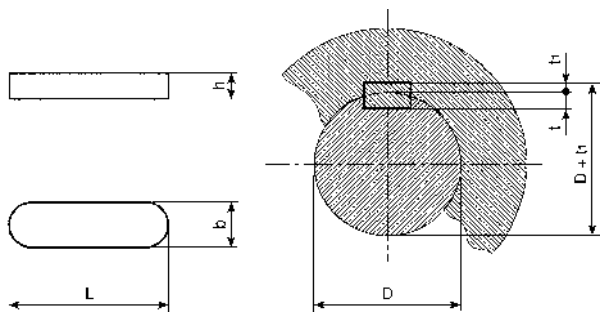
UNI 7284-74
 DIN 7978

Dimensioni in mm

d ₁	h8	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50
a	≈	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6,3
d ₂	6H	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 20	M 24
d ₃		4,3	5,3	6,4	8,4	10,5	13	17	21	21	25
t ₁		7	9	10	13	17	20	26	26	33	39
t ₂	min	11	13	16	21	26	31	37	38	45	54
t ₃		1	1,2	1,2	1,2	1,5	1,5	2	2	2	2,5
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi											
Lunghezza											
L J _s 14											
16		3,60									
20		4,88	8,60								
25		6,18	10,80	16,75							
30		7,68	13,00	20,10	29,20						
35		9,10	15,20	23,50	34,10						
40		10,25	17,55	27,10	39,00	72,80					
45		11,80	19,93	30,80	43,90	80,90					
50		13,35	22,30	34,20	48,80	89,00	146,50				
55		14,90	25,00	38,40	53,70	97,10	161,15				
60		16,25	26,90	42,00	59,50	105,20	175,80	276			
65			30,10	45,80	64,70	113,30	190,45	299			
70			33,25	49,40	71,00	121,40	205,10	322			
75			35,80	53,50	76,60	129,90	219,75	344			
80			38,80	57,60	82,20	138,40	234,40	368			
90				65,90	94,60	155,40	263,70	414			
100				75,10	107,00	172,40	293,00	460			
110					118,00	189,40	322,30	506			
120					130,40	206,40	355,60	522			
130						223,40	380,90	598			
140						240,40	410,20	644			
150						257,40	439,50				

LINGUETTE AD INCASTRO

Classe
 C45
 A5



Tolleranza sulla quota b: h9

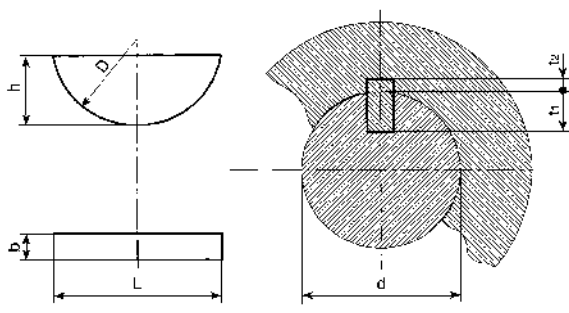
UNI 6604 A
 DIN 6885 A

Dimensioni in mm

b	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	
h	3	4	5	6	7	8	8	9	10	11	12	14	14	16	18	
Ø albero D	sopra a	8	10	12	17	22	30	38	44	50	58	65	75	85	95	110
	fino a	10	12	17	22	30	38	44	50	58	65	75	85	95	110	130
montaggio	t	1,8	2,5	3	3,5	4	5	5	5,5	6	7	7,5	9	9	10	11
	scost. lim.	+ 0,1					+ 0,2									
	t ₁	1,4	1,8	2,3	2,8	3,3	3,3	3,3	3,8	4,3	4,4	4,9	5,4	5,4	6,4	32
	scost. lim.	+ 0,1					+ 0,2									
		I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi														
L =	8	0,565	1,01													
	10	0,707	1,26	1,95												
	12	0,848	1,51	2,35												
	14	0,989	1,76	2,75	3,94											
	16	1,130	2,01	3,14	4,52											
	18	1,270	2,26	3,53	5,09	7,93										
	20	1,410	2,51	3,92	5,65	8,80										
	22	1,550	2,76	4,32	6,22	9,67	13,8									
	25	1,770	3,14	4,91	7,07	11,0	15,7									
	28	1,980	3,52	5,50	7,91	12,3	17,6	21,1								
	32	2,260	4,02	6,28	9,04	14,1	20,1	24,1								
	36	2,540	4,52	7,06	10,2	15,8	22,6	27,1	35,6							
	40		5,02	7,85	11,3	17,6	25,1	30,1	39,6							
	45		5,65	8,83	12,7	19,8	28,3	33,9	44,5	56,5						
	50			9,81	14,1	22,0	31,4	37,7	49,5	62,8	77,7					
	56			11,00	15,8	24,6	35,2	42,2	55,4	70,3	87,0	106				
	63				17,8	27,7	39,6	47,5	62,3	79,1	97,9	119	152			
	70				19,8	30,8	44,0	52,8	69,2	88,0	109	132	169	192		
	80					35,2	50,2	60,3	79,1	100	124	151	193	220	281	
	90					39,6	56,5	67,8	89,0	113	140	170	218	247	317	407
	100						62,8	75,4	98,9	126	155	188	242	275	352	452
	110						69,1	82,9	109,0	138	171	207	266	302	343	440
	125							94,2	124,0	157	194	235	302	343	440	565
	140								138,0	176	218	264	338	385	492	633
	160									201	249	301	387	440	563	723
	180										280	339	435	495	633	814
	200											377	484	550	703	904

LINGUETTE A DISCO

Classe
 C45

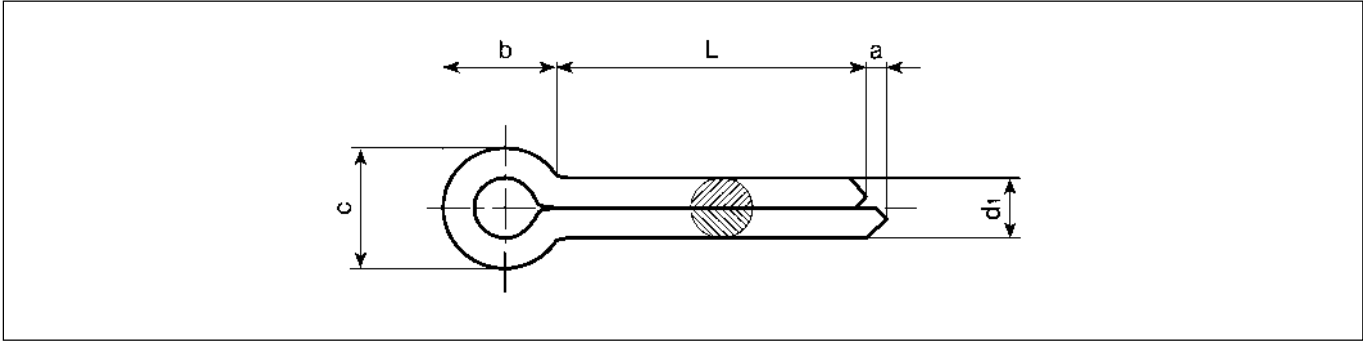


Tolleranza sulla quota b: h9

UNI 6606
 DIN 6888

Dimensioni in mm

applicazioni						misure per il montaggio			I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz
trasmissione	posizionamento	b x h	D	L ~	t ₁	scost. lim.	t ₂	scost. lim.	
Ø albero									
da 4 a 6	da 8 a 10	1,5x2,6	7	6,76	2,0	+ 0,1 0	0,8		0,153
sopra a 6	sopra a 10	2x2,6	7	6,76	1,8		1,0		0,204
fino a 8	fino a 12	2x3,7	10	9,66	2,9		1,0		0,414
sopra a 8	sopra a 12 fino a 17	2,5x3,7	10	9,66	2,9		1,0		0,518
fino a 10		3x3,7	10	9,66	2,5				0,622
-		3x5	13	12,65	3,8		1,4		1,10
-	sopra a 17 fino a 22	3x6,5	16	15,72	5,3	+ 0,2 0	1,4		1,80
sopra a 10		4x5	13	12,65	3,5		1,8		1,47
fino a 12		4x6,5	16	15,72	5,0		1,8	+ 0,1	2,40
-	sopra a 22 fino a 30	4x7,5	19	18,57	6,0	+ 0,2 0	1,8	0	3,27
-		4x9	22	21,63	7,5		1,8		4,44
sopra a 12		5x6,5	16	15,72	4,5		2,6		3,01
fino a 17	sopra a 30 fino a 38	5x7,5	19	18,57	6,0	+ 0,3 0	2,3		4,09
-		5x9	22	21,63	7,0		2,3		5,73
-		5x10	25	24,49	8,0		2,3		6,98
sopra a 17	oltre 38	6x9	22	21,63	6,5	+ 0,3 0	2,8		6,88
fino a 22		6x10	25	24,49	7,5		2,8		8,64
-		6x11	28	27,35	8,5		2,8		10,6
-	oltre 38	6x13	32	31,43	10,5	+ 0,3 0	2,8		14,0
sopra 22 fino a 30		8x11	28	27,35	8,0		3,3		14,1
-		8x13	32	31,43	10,0		3,3		19,3
-		8x15	38	37,15	12,0		3,3		-
sopra 30 fino a 38		10x13	32	31,43	10,0		3,3	+ 0,2	24,1
-		10x15	38	37,15	12,0		3,3	0	-
-		10x16	45	43,08	13,0		3,3		39,9
-		10x17	55	50,83	14,0	3,3		-	
-		12x19	65	59,13	16,0		3,3		-

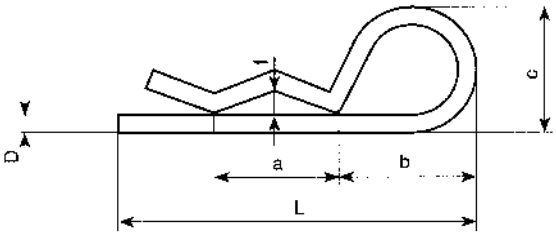


ISO 1234
 UNI 1336
 DIN 94

Dimensioni in mm

d del foro		2	3,2	4	5	6,3	8
d ₁	max	1,8	2,9	3,7	4,6	5,9	7,5
	min	1,7	2,7	3,5	4,4	5,7	7,3
c	max	3,6	5,8	7,4	9,2	11,8	15
	min	3,2	5,1	6,5	8	10,3	13,1
a	max	2,5	3,2	4	4	4	4
b		4	6,4	8	10	12,6	16
I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pezzi							
L =	10	0,25					
	12	0,28					
	16	0,34	0,89				
	20	0,40	1,09	2,16			
	25	0,47	1,31	2,52	4,00		
	30	0,56	1,64	3,07	5,00		
	35	0,61	1,80	3,39	5,49	9,76	
	40	0,66	2,00	3,71	6,00	10,6	
	45		2,17	4,11	6,61	11,7	18,9
	50		2,43	4,51	7,24	12,8	20,6
	60			5,55	8,67	15,6	25,0
	70				9,86	17,3	27,7
	80				11,0	19,2	30,7
	90					21,3	34,1
	100						37,5

Classe
 C45

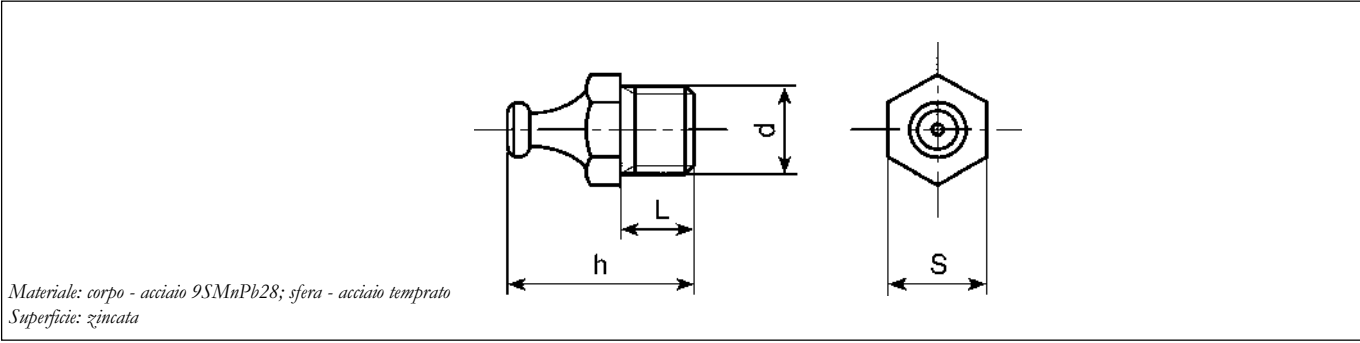


Materiale: acciaio per molle C 70 secondo UNI 3545
 Superficie: zincata

Dimensioni in mm

D	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6
L	43	63	73	76	85	93	95	100
a	17	23	23	24	26	34	34	34
b	18	24	32	37	40	40	40	40
c	16	21	27	30	30	32	34	36
f	4	7	5	7	7	6	7	6
I valori di seguito indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz	2,3	3,3	8,3	11,7	16,6	26,9	32,7	50,7

INGRASSATORI A TESTA SFERICA DIRITTI

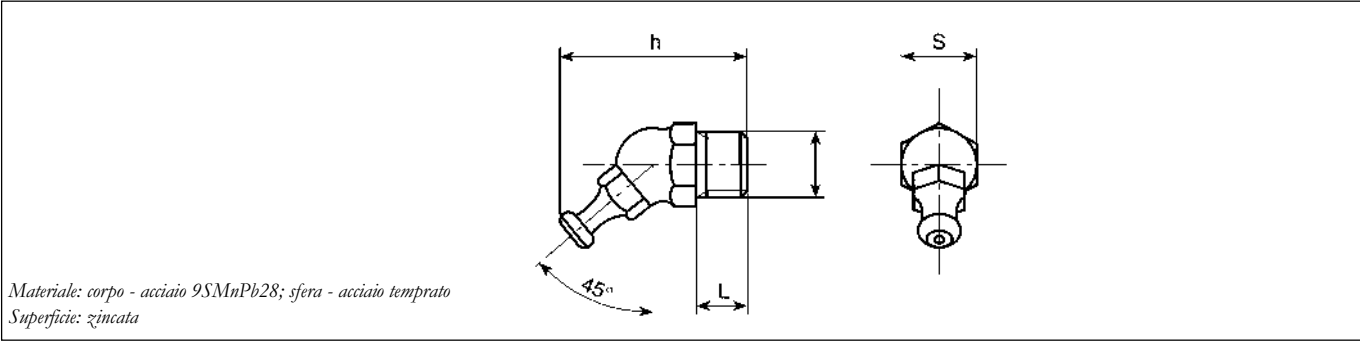


UNI 7663
TIPO A

Dimensioni in mm

d	S	h	L	I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz
M 6	7	13,5	5	
M 8 x 1	9	17,0	6	4,50
M 8	11	18,0	6	6,20
M 10 x 1	11	18,0	8	6,20
M 10	11	18,0	8	6,20

INGRASSATORI A TESTA SFERICA A 45°

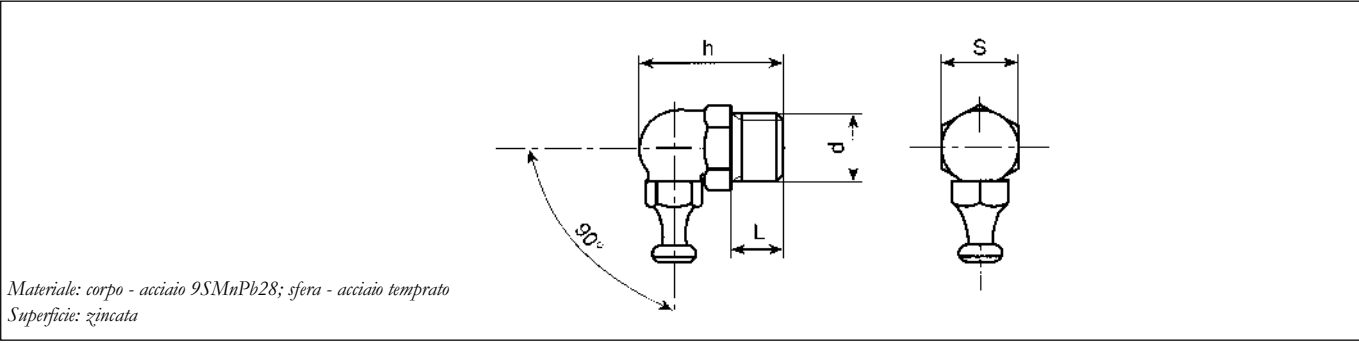


UNI 7663
TIPO B

Dimensioni in mm

d	S	h	L	I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz
M 6	11	26	6	
M 8 x 1	11	26	7	9,50
M 8	11	26	7	9,50
M 10 x 1	11	26	7	10,35

INGRASSATORI A TESTA SFERICA A 90°



UNI 7663*
TIPO C

Dimensioni in mm

d	S	h	L	I valori sotto indicati sono da intendersi in Kg per 1000 pz
M 6	11	20	6	
M 8 x 1	11	20	7	9,50
M 8	11	20	7	9,50
M 10 x 1	11	20	7	10,10
M 10	11	20	7	9,50

★ La norma UNI 7663 prevede solo le misure in carattere grassetto.