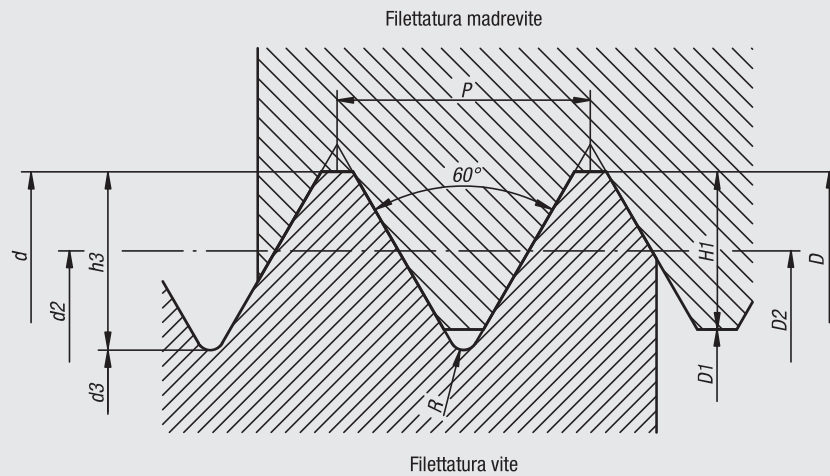


Filettatura metrica ISO

Per le filettature riportate si applica la classe di tolleranza media, ovvero 6H per la filettatura interne e 6g per il filetto maschio. Le filettature riportate nel catalogo (metallo) sono prodotte con queste classi di tolleranza.

Nota per i modelli di filettatura delle impugnature di alluminio:

con la lavorazione superficiale finale e la stesura del materiale nel pre-trattamento, le filettature delle impugnature in alluminio possono non essere calibrate. Per l'indurimento del materiale la parte più grande della filettatura viene quindi deformata; la resistenza alla formazione di crepe per l'alluminio con una filettatura M5 x 10 è pari a oltre 2000 N.



Filettatura regolare serie 1

Definizione filettatura	Incremento	Flangia Ø	Nucleo Ø		Altezza di filettatura		Arrotondamento	Punta per foro da maschiare
			Perno	Dado	Perno	Dado		
d = D	P	d2 = D2	d3	D1	h3	H1	R	Ø
M 3	0,50	2,68	2,39	2,46	0,31	0,27	0,07	2,5
M 4	0,70	3,55	3,14	3,24	0,43	0,38	0,10	3,3
M 5	0,80	4,48	4,02	4,13	0,49	0,43	0,12	4,2
M 6	1,00	5,35	4,77	4,92	0,61	0,54	0,14	5,0
M 8	1,25	7,19	6,47	6,65	0,77	0,68	0,18	6,8
M10	1,50	9,03	8,16	8,38	0,92	0,81	0,22	8,5
M12	1,75	10,86	9,85	10,11	1,07	0,95	0,25	10,2
M16	2,00	14,70	13,55	13,84	1,23	1,08	0,29	14,0
M20	2,50	18,38	16,93	17,29	1,53	1,35	0,36	17,5
M24	3,00	22,05	20,32	20,75	1,84	1,62	0,43	21,0
M30	3,50	27,73	25,71	26,21	2,15	1,89	0,51	26,5
M36	4,00	33,40	31,09	31,67	2,45	2,17	0,58	32,0

Modelli di filettatura:

Le filettature sono create secondo la classe di tolleranza media ISO DIN 13, ovvero 6H per filettatura interna e 6g per filetto maschio. Generalmente le filettature esterne sono continue fino a 60 mm. Da 70 mm di lunghezza della vite le filettature arrivano a 60 mm.