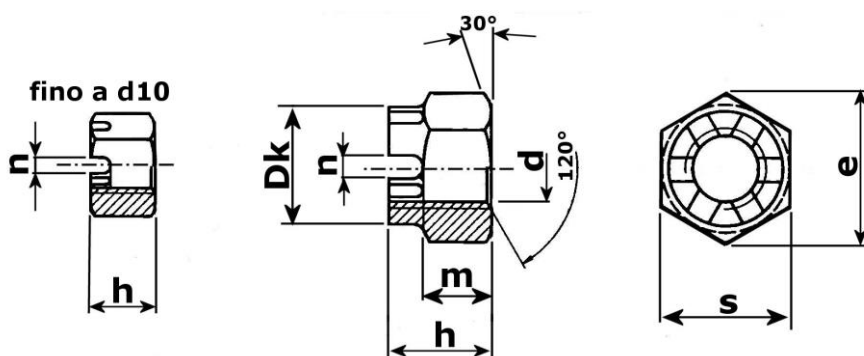


## DADO A INTAGLI ( CORONA) TIPO ALTO

UNI 5593 – DIN 935



d	Passo Grosso	Passo Fine	S	e min	Dk	n	N° intagli	h	m	kg-per 1000Pz
<b>M8</b>	1,25	1	13	14,38	–	2,5	4	10,6	6,4	7,320
<b>M10</b>	1,5	1,25	17**	18,9	–	2,8	4	12,3	8	15,750
<b>M12</b>	1,75	1,25	19**	21,1	17	3,5	4	14,8	9,6	22,500
<b>M14</b>	2	1,5	22**	24,49	19	3,5	4	16,6	11,2	27,100
<b>M16</b>	2	1,5	24	26,75	22	4,5	4	18	12,8	38,750
<b>M18</b>	2,5	1,5	27	30,14	22	4,5	4	21	14,4	57,300
<b>M20</b>	2,5	1,5	30	33,53	28	4,5	4	23	16	75,150
<b>M22</b>	2,5	1,5	32**	35,72	30	5,5	4	25	17,6	93,200
<b>M24</b>	3	2	36	39,98	34	5,5	4	28	19,2	131,200
<b>M27</b>	3,5	2	41	45,63	38	5,5	4	30,8	21,6	191,800
<b>M30</b>	3,5	2	46	51,28	42	7	4	33,2	24	264,000
<b>M33</b>	3,5	2	50	55,37	46	7	4	36	26,4	332,900
<b>M36</b>	4	3	55	60,79	50	7	4	40	28,8	446,800
<b>M39</b>	4	3	60	66,44	55	7	4	42	31,2	583,000
<b>M42</b>	4,5	3	65	71,3	58	9	8	44	33	
<b>M45</b>	4,5	3	70	76,95	62	9	8	46	36	
<b>M48</b>	5	3	75	82,6	65	9	8	48	38	
<b>M52</b>	5	3	80	88,25	70	9	8	54	46	

\* La norma DIN 937 differisce nella quota h rispetto la UNI 5594

\*\* Secondo la norma UNI 5625 / ISO 272 M10=S16 M12=S18 M14=S21 M22=S34