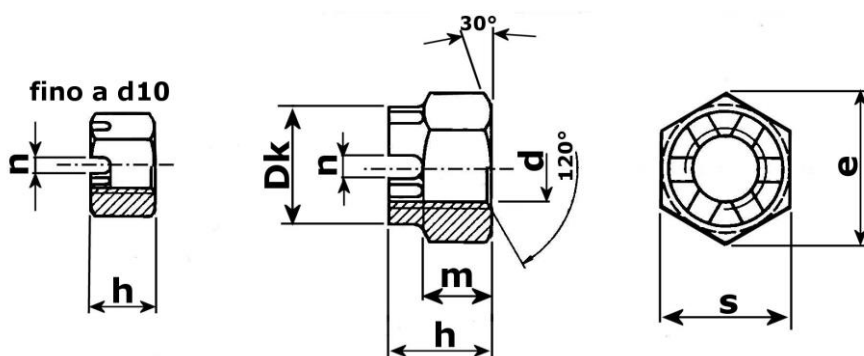


DADO A INTAGLI (CORONA) TIPO BASSO

UNI 5594– DIN 937



d	Passo Grosso	Passo Fine	S	e min	Dk	n	N° intagli	h	m	kg~per 1000Pz
M8	1,25	1	13	14,38	–	2,5	4	8	4	6,100
M10	1,5	1,25	17**	18,9	–	2,8	4	10	5	12,900
M12	1,75	1,25	19**	21,1	17	3,5	4	12	6	17,450
M14	2	1,5	22**	24,49	19	3,5	4	14	7	20,300
M16	2	1,5	24	26,75	22	4,5	4	15	8	26,200
M18	2,5	1,5	27	30,14	22	4,5	4	16	9	37,200
M20	2,5	1,5	30	33,53	28	4,5	4	17,5	10	47,500
M22	2,5	1,5	32**	35,72	30	5,5	4	19	11	59,500
M24	3	2	36	39,98	34	5,5	4	21	12	79,900
M27	3,5	2	41	45,63	38	5,5	4	22,5	13,5	118,000
M30	3,5	2	46	51,28	42	7	4	24,5	16	150,000
M33	3,5	2	50	55,37	46	7	4	26	16,5	201,000
M36	4	3	55	60,79	50	7	4	30	18	246,000
M39	4	3	60	66,44	55	7	4	32	19,5	335,000
M42	4,5	3	65	71,3	58	9	8	32	21	
M45	4,5	3	70	76,95	62	9	8	33	22,5	
M48	5	3	75	82,6	65	9	8	35	24	
M52	5	3	80	88,25	70	9	8	40	32	

* 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