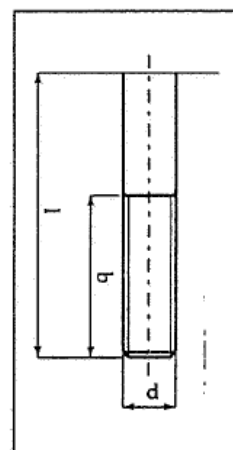
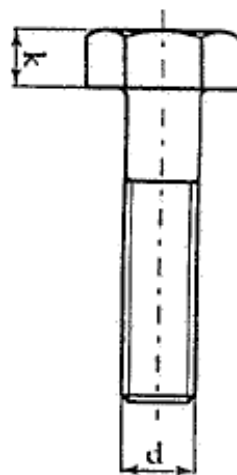
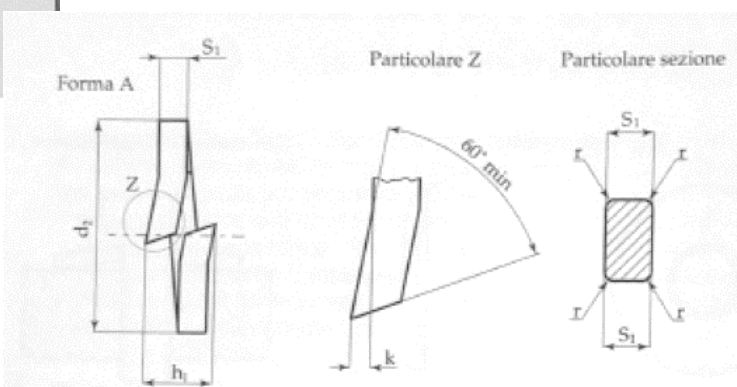
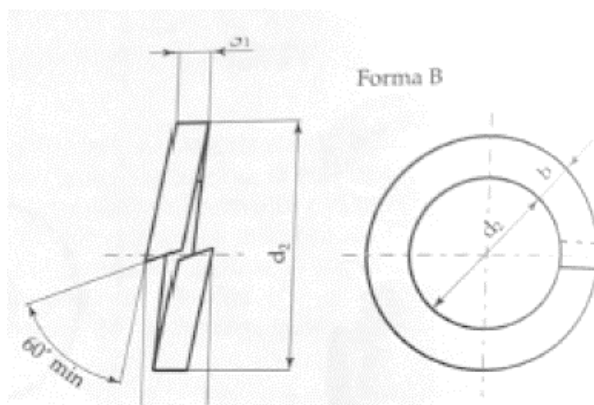
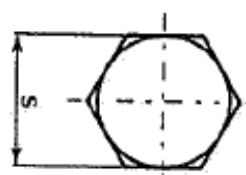


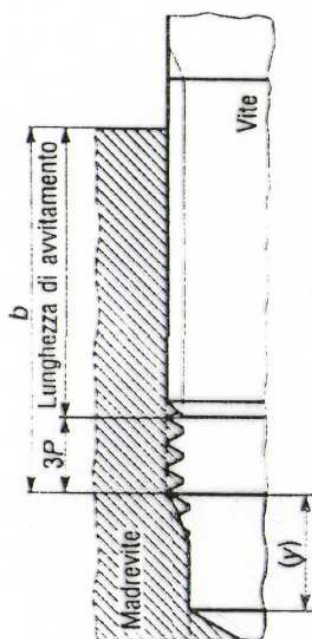
$$a = 2 s / \sqrt{3}$$



Tab. XLII. DIMENSIONI DELLE ROSETTE SPACcate DI FIG. 76

Diametro nominale vite	d ₁	d ₂ max.	b nom.	s ₁ nom.	h ₁				k max.	r ≈
					Forma A		Forma B			
					min.	max.	min.	max.		
2	2,1	4,4	0,9	0,5	—	—	1	1,2	—	0,1
2,2	2,3	4,8	1	0,6	—	—	1,2	1,4	—	
2,5	2,6	5,1	1	0,6	—	—	1,2	1,4	—	
3	3,1	6,2	1,3	0,8	1,9	2,1	1,6	1,9	0,15	0,2
3,5	3,6	6,7	1,3	0,8	1,9	2,2	1,6	1,9		
4	4,1	7,6	1,5	0,9	2,1	2,5	1,8	2,1		
5	5,1	9,2	1,8	1,2	2,7	3,2	2,4	2,8	0,2	0,3
6	6,1	11,8	2,5	1,6	3,6	4,2	3,2	3,8		
7	7,1	12,8	2,5	1,6	3,6	4,2	3,2	3,8		
8	8,2	14,8	3	2	4,6	5,4	4	4,7	0,3	0,5
10	10,2	18,1	3,5	2,2	5	5,9	4,4	5,2		
12	12,2	21,1	4	2,5	5,8	6,8	5	5,9		
14	14,2	24,1	4,5	3	6,8	8	6	7,1	0,4	1
16	16,2	27,4	5	3,5	7,8	9,2	7	8,3		
18	18,2	29,4	5	3,5	7,8	9,2	7	8,3		
20	20,2	33,6	6	4	8,8	10,4	8	9,4	0,5	1,6
22	22,5	35,9	6	4	8,8	10,4	8	9,4		
24	24,5	40	7	5	11	13	10	11,8		
27	27,5	43	7	5	11	13	10	11,8	0,8	1,6
30	30,5	48,2	8	6	13,6	16,1	12	14,2		
33	33,5	55,2	10	6	13,6	16,1	12	14,2		
36	36,5	58,2	10	6	13,6	16,1	12	14,2	0,8	1,6
39	39,5	61,2	10	6	13,6	16,1	12	14,2		
42	42,5	68,2	12	7	15,6	18,4	14	16,5		
45	45,5	71,2	12	7	15,6	18,4	14	16,5	0,1	2
48	49	75	12	7	15,6	18,4	14	16,5		
52	53	83	14	8	18	21,2	16	18,9		
56	57	87	14	8	18	21,2	16	18,9	0,1	2
60	61	91	14	8	18	21,2	16	18,9		
64	65	95	14	8	18	21,2	16	18,9		
68	69	99	14	8	18	21,2	16	18,9	0,1	2
72	73	103	14	8	18	21,2	16	18,9		
80	81	111	14	8	18	21,2	16	18,9		
90	91	121	14	8	18	21,2	16	18,9	0,1	2
100	101	131	14	8	18	21,2	16	18,9		

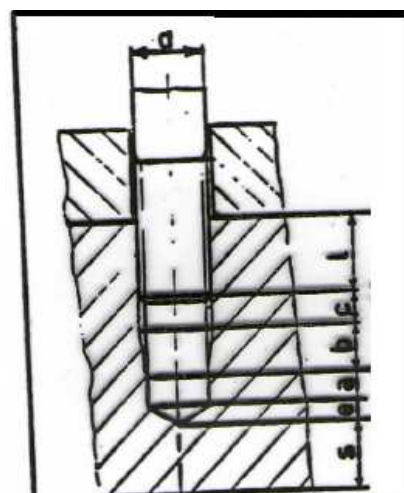




Diametro di filettatura $d = D$	Larghezza in chiave s	Altezza di testa k	Altezza normale di dado m
1,6	3,2	1,1	1,3
2	4	1,4	1,6
2,2	4,5	1,55	1,8
2,5	5	1,7	2
3	5,5	2	2,4
3,5	6	2,5	2,8
4	7	2,8	3,2
5	8	3,5	4
6	10	4	5
7	11	5	5,5
8	13	5,5	6,5
10	17	7	8
12	19	8	10
14	22	9	11
16	24	10	13
18	27	12	15
20	30	13	16
22	32	14	18
24	36	15	19

Diametro di filettatura d	Lunghezze filettate b		
	per l fino a 125	per l oltre 125 fino a 200	per l oltre 200
1,6	9	-	-
1,8	9,5	-	-
2	10	-	-
2,2	10,5	-	-
2,5	11	-	-
3	12	-	-
3,5	13	-	-
4	14	-	-
4,5	15	-	-
5	16	-	-
6	18	-	-
7	20	-	-
8	22	-	-
10	26	32	-
12	30	36	-
14	34	40	-
16	38	44	57
18	42	48	61
20	46	52	65
22	50	56	69
24	54	60	73
27	60	66	79

Passo P	y	Diametro di filettature d	
		a passo grosso	a passo fine
0,5	3,6	3	4 a 5,5
0,75	4,7	3	6 a 11
1	5,6	6 a 7	8 a 30
1,5	7,6	10 a 11	12 a 80
1,75	8,5	12	-
2	9,7	14 a 6	18 a 150
2,5	11,4	18 a 22	-
3	13	24 a 27	30 a 200
3,5	14,8	30 a 33	-
4	16,4	36 a 39	42 a 300
4,5	18,1	42 a 45	-
5	19,7	48 a 52	-
6	23,1	64 a 68	70 a 300



d mm	s mm
3	1,3
4	1,5
5	1,7
6	2
8	2,4
10	3,6
12	5
16	5,8
20	6,8
24	8,5
30	

Diametro di filettatura d	Diametro foro passante D		
	Serie		
	fine	media	grossolana
7	7,4	7,6	8
8	8,4	9	10
10	10,5	11	12
12	13	14	15
14	15	16	17
16	17	18	19
18	19	20	21
20	21	22	24
22	23	24	26
24	25	26	28

2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12
 14 - 16 - 18 - 20 - 22 - 25 - 28 - 30 - 32 - 35
 38 - 40 - 45 - 50 - 55 - 60 - 65 - 70 - 75 - 80
 85 - 90 - 95 - 100 - 105 - 110 - 115 - 120
 125 - 130 - 140 - 150 - 160 - 180 - 190 - 200
 220 - 240, ecc. di 20 in 20.

Tab. IIIa. Lunghezze normalizzate per il gambo delle viti (sono da preferire i valori indicati in neretto).