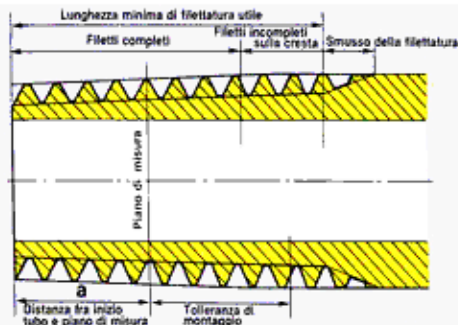


QUOTE DI FILETTATURA



Designaz. della filett.	Passo in filetti per pollice	Passo in mm	Passo del filetto H	Dimensioni di base al piano di misura			Distanza tra l'estremità del tubo ed il piano di misura					Lunghezza minima di filettatura utile			Tolleranza di montaggio	
				Ø esterno d	Ø medio d ₂	Ø nocciolo d ₁	Scostamento					per a base	per a max	per a min	= mm	N° di filetti
							Nominale	= mm	N° di filetti	max	min					
1/16	28	0,907	0,581	7,723	7,142	6,561	4,0	0,9	1	4,9	3,1	6,5	7,4	5,6	2,5	2 3/4
1/16	28	0,907	0,581	9,728	9,147	8,566	4,0	0,9	1	4,9	3,1	6,5	7,4	5,6	2,5	2 3/4
1/4	19	1,337	0,856	13,157	12,301	11,445	6,0	1,3	1	7,3	4,7	9,7	11,0	8,4	3,7	2 3/4
3/8	19	1,337	0,856	16,662	15,806	14,950	6,4	1,3	1	7,7	5,1	10,1	11,4	8,8	3,7	2 3/4
1/2	14	1,814	1,162	20,958	19,793	18,631	8,2	1,8	1	10,0	6,4	13,2	15,0	11,4	5,0	2 3/4
3/4	14	1,814	1,162	26,441	25,278	24,117	9,5	1,8	1	11,3	7,7	14,5	16,3	12,7	5,0	2 3/4
1	11	2,309	1,479	33,249	31,770	30,291	10,4	2,3	1	12,7	8,1	16,8	19,1	14,5	6,4	2 3/4
1 1/4	11	2,309	1,479	41,910	40,431	38,952	12,7	2,3	1	15,0	10,4	19,1	21,4	16,8	6,4	2 3/4
1 1/2	11	2,309	1,479	47,803	46,324	44,845	12,7	2,3	1	15,0	10,4	19,1	21,4	16,8	6,4	2 3/4
2	11	2,309	1,479	59,614	58,135	56,656	15,9	2,3	1	18,2	13,6	23,4	25,7	21,1	7,5	3 1/4
2 1/2	11	2,309	1,479	75,184	73,705	72,226	17,5	3,5	1 1/2	21,0	14,0	26,7	30,2	23,2	9,2	4
3	11	2,309	1,479	87,884	86,405	84,926	20,6	3,5	1 1/2	24,1	17,1	29,8	33,3	26,3	9,2	4
4	11	2,309	1,479	113,030	111,551	110,072	25,4	3,5	1 1/2	28,9	21,9	35,8	39,3	32,3	10,4	4 1/2
5	11	2,309	1,479	138,430	136,951	135,472	28,6	3,5	1 1/2	32,1	25,1	40,1	43,6	36,6	11,5	5
6	11	2,309	1,479	163,830	162,351	160,872	28,6	3,5	1 1/2	32,1	25,1	40,1	43,6	36,6	11,5	5

NOTA: Per le filettature Rp e Rr consultare e ricavare dalla tabella ISO 7