

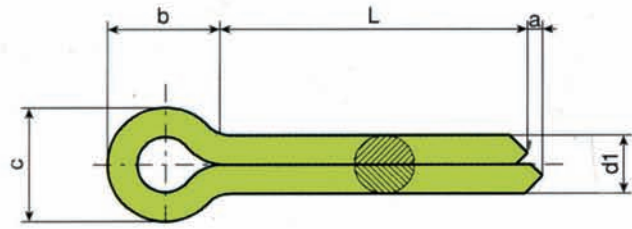
Copiglie

Prescrizioni tecniche UNI 1337.

Materiale **Acciaio**
Classe **3.6**

Split pins.

UNI 1336
DIN 94
ISO 1234
passo grosso



Dimensioni in mm.

	2	3,2	4	5	6,3	8
d						
d₁ max.	1,8	2,9	3,7	4,6	5,9	7,5
min.	1,7	2,7	3,5	4,4	5,7	7,3
a max.	2,5	3,2	4	4	4	4
b ≈	4	6,4	8	10	12,6	16
c max.	3,6	5,8	7,4	9,2	11,8	15
min.	3,2	5,1	6,5	8	10,3	13,1

L = 10	0,25					
12	0,28					
16	0,34	0,89				PER 1000 PEZZI ≈ Kg.
20	0,40	1,09	2,16			
25	0,47	1,31	2,52	4,00		
32	0,56	1,64	3,07	5,00		
36	0,61	1,80	3,39	5,49	9,76	
40	0,66	2,00	3,71	6,00	10,6	
45		2,17	4,11	6,61	11,7	18,9
50		2,43	4,51	7,24	12,8	20,6
63			5,55	8,67	15,6	25,0
71				9,86	17,3	27,7
80				11,0	19,2	30,7
90					21,3	34,1
100						37,5

Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Copiglie

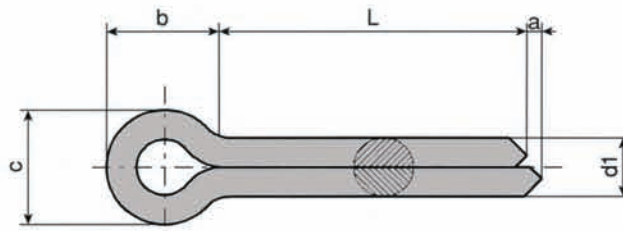
Prescrizioni tecniche UNI 1337.

Split pins.

UNI 1336
DIN 94
ISO 1234

Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2** AISI 304



Dimensioni in mm.

	2	3,2	4	5	6,3	8
d						
d₁ max.	1,8	2,9	3,7	4,6	5,9	7,5
d₁ min.	1,7	2,7	3,5	4,4	5,7	7,3
a max.	2,5	3,2	4	4	4	4
b =	4	6,4	8	10	12,6	16
c max.	3,6	5,8	7,4	9,2	11,8	15
c min.	3,2	5,1	6,5	8	10,3	13,1

L =	0,26					
12	0,29					
16	0,35	0,91				PER 1000 PEZZI ≈ Kg.
20	0,41	1,12				
25	0,48	1,34	2,58			
32	0,57	1,68	3,15	5,13		
36	0,63	1,85	3,48	5,63	10,0	
40	0,68	2,05	3,80	6,15	10,9	
45		2,23	4,21	6,78	12,0	19,4
50		2,49	4,62	7,42	13,1	21,1
63			5,69	8,89	16,0	25,6
71				10,11	17,7	28,4
80				11,28	19,7	31,5
90					21,8	35,0
100						38,5

Note

.....

.....

.....

.....

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm³.