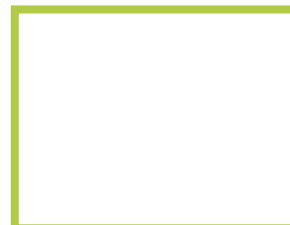


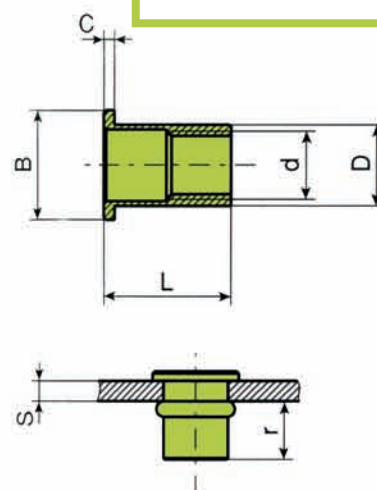
# Inserti filettati a testa cilindrica

Threaded inserts  
with cylindrical  
head.



Materiale **Acciaio**  
**CB4FF**

Filettatura metrica ISO grado medio **6H UNI 5541**



Dimensioni in mm.

d	L	D	B	C	S spessore serrabile	∅ foro da eseguire	r min ÷ max	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
<b>Serie corta</b>								
M 3	9	4,9	8	0,8	0,3 ÷ 1,8	5	4,6 ÷ 5,4	0,75
M 4	11	5,9	9	1	0,3 ÷ 2,5	6	5,4 ÷ 6	1,20
M 5	13	6,9	10	1,2	0,5 ÷ 3	7	7,9 ÷ 8	1,80
M 6	14	8,9	12	1,5	0,5 ÷ 2,3	9	7,3 ÷ 7,8	3,60
M 8	17,5	10,9	15	1,5	0,8 ÷ 3,5	11	9,6 ÷ 9,7	6,00
M 10	19	11,9	16	1,7	0,8 ÷ 3,5	12	11,2 ÷ 11,7	6,30
<b>Serie lunga</b>								
M 3	10,5	4,9	8	0,8	1,8 ÷ 3	5	5,2 ÷ 5,5	0,85
M 4	12,5	5,9	9	1	2,5 ÷ 4	6	5,3 ÷ 5,6	1,30
M 5	16	6,9	10	1,2	3 ÷ 5	7	7,9 ÷ 8	2,10
M 6	16	8,9	12	1,5	2,5 ÷ 4	9	7,6 ÷ 7,8	3,70
M 6	17,5	8,9	12	1,5	4,5 ÷ 6	9	7,8 ÷ 7,8	4,20
M 8	20	10,9	15	1,5	3,5 ÷ 6	11	9,5 ÷ 10	6,80
M 10	22	11,9	16	1,7	3,5 ÷ 6	12	11,3 ÷ 11,5	7,00

## Note

.....

.....

.....

.....

.....

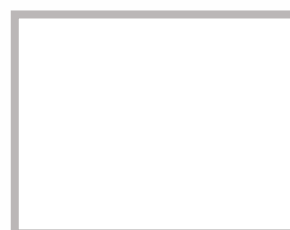
.....

.....

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm<sup>3</sup>.

# Inserti filettati a testa cilindrica

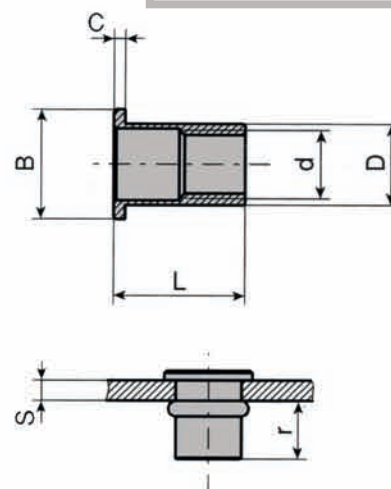
Threaded inserts  
with cylindrical  
head.



Materiale **Acciaio inox**

Classe **A1** AISI 303

Filettatura metrica ISO grado medio **6H UNI 5541**



Dimensioni in mm.

d	L	D	B	C	S spessore serrabile	∅ foro da eseguire	r min ÷ max	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
<b>Serie corta</b>								
M 3	9	4,9	6	0,8	0,3 ÷ 1,8	5	4,6 ÷ 5,4	0,77
M 4	11	5,9	8	1	0,3 ÷ 2,5	6	5,4 ÷ 6	1,23
M 5	12	6,9	9	1,2	0,5 ÷ 3	7	7,9 ÷ 8	1,85
M 6	14	8,9	11	1,5	0,5 ÷ 2,3	9	7,3 ÷ 7,8	3,70
M 8	17,5	10,9	14	1,5	0,8 ÷ 3,5	11	9,6 ÷ 9,7	6,15
M 10	19	11,9	15	1,7	0,8 ÷ 3,5	12	11,2 ÷ 11,7	6,46
<b>Serie lunga</b>								
M 3	10,5	4,9	6	0,8	1,8 ÷ 3	5	5,2 ÷ 5,5	0,87
M 4	12,5	5,9	8	1	2,5 ÷ 4	6	5,3 ÷ 5,6	1,33
M 5	15	6,9	9	1,2	3 ÷ 5	7	7,9 ÷ 8	2,15
M 6	16	8,9	11	1,5	2,5 ÷ 4	9	7,6 ÷ 7,8	3,80
M 6	18,5	8,9	11	1,5	4,5 ÷ 6	9	7,8 ÷ 7,8	4,30
M 8	20	10,9	14	1,5	3,5 ÷ 6	11	9,5 ÷ 10	6,97
M 10	22	11,9	15	1,7	3,5 ÷ 6	12	11,3 ÷ 11,5	7,18

## Note

.....

.....

.....

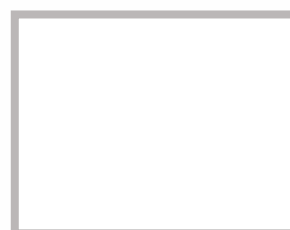
.....

.....

- Per caratteristiche meccaniche e norme d'impiego vedere a pag. 192
- Per rivettatrici vedere a pag. 198
- A richiesta e per quantitativi si possono fornire a testa svasata.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm<sup>3</sup>.

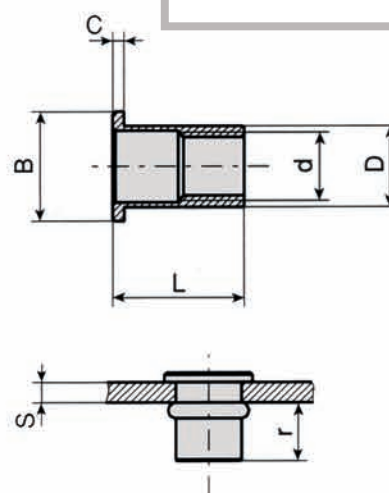
# Inserti filettati a testa cilindrica

Threaded inserts  
with cylindrical  
head.



Materiale **Alluminio**  
**AlMg5**

Filettatura metrica ISO grado medio **6H UNI 5541**



Dimensioni in mm.

d	L	D	B	C	S spessore serrabile	∅ foro da eseguire	r min ÷ max	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
<b>Serie corta</b>								
M 3	9	4,9	8	0,8	0,3 ÷ 1,8	5	4,6 ÷ 5,4	0,20
M 4	11	5,9	9	1	0,3 ÷ 2,5	6	5,4 ÷ 6	0,40
M 5	13	6,9	10	1,2	0,5 ÷ 3	7	7,9 ÷ 8	0,62
M 6	14	8,9	12	1,5	0,5 ÷ 2,3	9	7,3 ÷ 7,8	1,20
M 8	17,5	10,9	15	1,5	0,8 ÷ 3,5	11	9,6 ÷ 9,7	1,90
M 10	19	11,9	16	1,7	0,8 ÷ 3,5	12	11,2 ÷ 11,7	2,10
<b>Serie lunga</b>								
M 3	10,5	4,9	8	0,8	1,8 ÷ 3	5	5,2 ÷ 5,5	0,25
M 4	12,5	5,9	9	1	2,5 ÷ 4	6	5,3 ÷ 5,6	0,45
M 5	16	6,9	10	1,2	3 ÷ 5	7	7,9 ÷ 8	0,72
M 6	16	8,9	12	1,5	2,5 ÷ 4	9	7,6 ÷ 7,8	1,30
M 6	17,5	8,9	12	1,5	4,5 ÷ 6	9	7,8 ÷ 7,8	1,40
M 8	20	10,9	15	1,5	3,5 ÷ 6	11	9,5 ÷ 10	2,20
M 10	22	11,9	16	1,7	3,5 ÷ 6	12	11,3 ÷ 11,5	2,30

## Note

.....

.....

.....

.....

.....

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 2,69 Kg/dm<sup>3</sup>.