Terminali filettati a pressare sinistri



Terminali filettati a pressare sinistri in acciaio inox AISI 316. Confronta interfacce e misure della configurazione richiesta.

Materiale

AISI 316 / A4

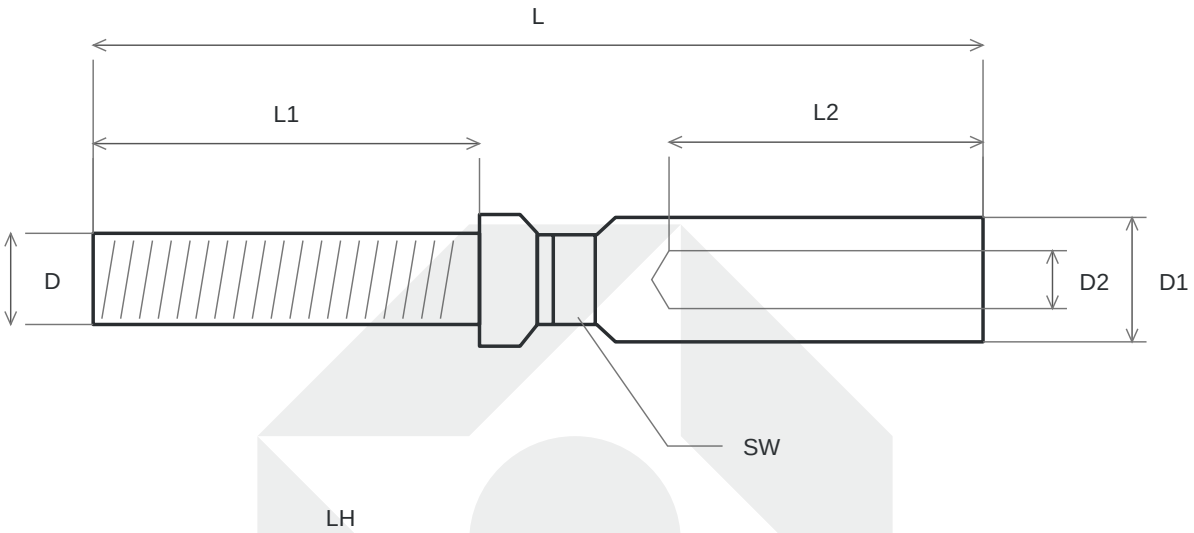
Varianti e dimensioni

Ø fune (mm)	D filetto	D1 (mm)	D2 (mm)	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	SW (mm)	Filetto
2,5	M5	5,5	2,7	86	40	32	4	LH
3,0	M6	6,35	3,3	100	48	39	5	LH
4,0	M6	7,5	4,3	110	48	45	6	LH
4,0	M8	7,5	4,3	117	57	45	6	LH
5,0	M8	9,0	5,3	124	57	52	7	LH
5,0	M10	9,0	5,3	130	63	52	7	LH
6,0	M10	12,6	6,4	145	63	64	10	LH
6,0	M12	12,6	6,4	162	80	64	10	LH
8,0	M12	16,0	8,4	180	80	80	12	LH
8,0	M16	16,0	8,4	200	100	80	12	LH
10,0	M16	18,0	10,5	210	100	90	15	LH
10,0	M20	18,0	10,5	230	119	90	15	LH
12,0	M20	20,0	12,6	245	120	105	17	LH

Verificare la compatibilità di fune, terminale, attacco e attrezzatura. Le quote non definiscono la portata dell’assemblaggio.

Disegno tecnico





Quote in mm, salvo il filetto metrico M. Schema illustrativo non in scala. Quote dei terminali a pressare riferite al pezzo prima della lavorazione. D: filetto metrico sinistro (LH); D1: diametro esterno tubolare; D2: foro fune; L: lunghezza totale; L1: lunghezza filettata; L2: profondità foro fune; SW: misura chiave. Finitura liscia e lucida; tolleranze generali della fonte ±5%. Possibile allungamento fino al 10% dopo pressatura: verificare la lunghezza finale.