

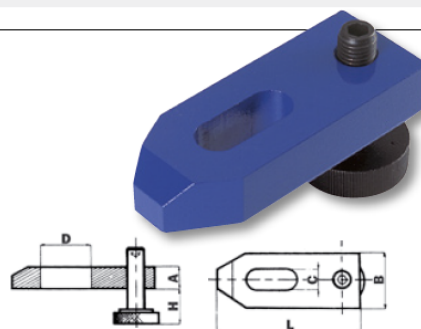
ELEMENTI DI STAFFAGGIO

Materiale: acciaio bonificato R=80 ÷ 90 kg/mm² Esecuzione: verniciata a forno

STAFFE REGOLABILI

ART. 1024

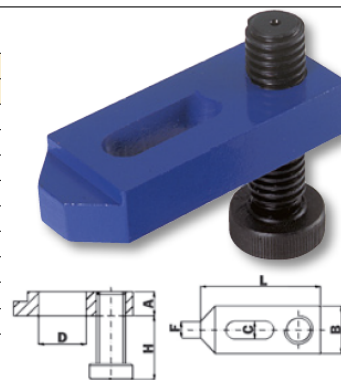
COD.			01	02	03
Altezza	A	mm	15	20	25
Base	B	mm	30	40	50
Lunghezza	L	mm	80	100	125
Altezza regolabile	H	mm	8 ÷ 28	10 ÷ 32	13 ÷ 40
Larghezza cava	C	mm	11	15	18
Lunghezza cava	D	mm	30	40	45
Per vite filettatura			M10	M12-14	M16-18



STAFFE CON APPOGGIO VITE QUADRA

ART. 1027

COD.		01	02	03	04	05	06	07	08
Altezza	A	mm	20	20	20	25	25	25	30
Base	B	mm	40	40	40	50	50	50	60
Lunghezza	L	mm	100	125	160	125	160	200	160
Altezza regolabile	H	mm	13÷40	13÷40	13÷40	13÷45	13÷45	13÷45	13÷60
Larghezza cava	C	mm	15	15	15	18	18	18	22
Lunghezza cava	D	mm	40	54	70	54	70	110	60
Larghezza punta	F	mm	14	14	14	18	18	18	22
Ø x passo vite			M24x4	M24x4	M24x4	M24x4	M24x4	M35x5	M35x5
Per vite filettatura			M12-14	M12-14	M12-14	M16-18	M16-18	M20-22	M20-22



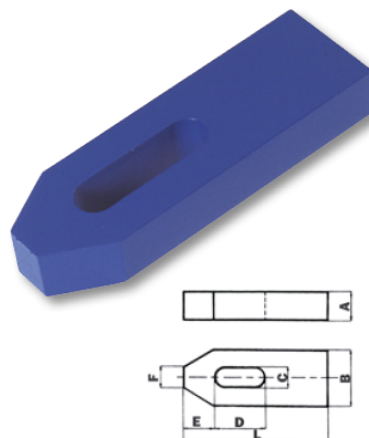
STAFFE SEMPLICI

ART. 1041

COD.		01	02	03	04	05	06	07
Altezza	A	mm	10	12	15	20	20	25
Base	B	mm	20	25	30	40	40	50
Lunghezza	L	mm	50	60	80	100	125	160
Larghezza cava	C	mm	7	9	11	14	14	18
Lunghezza cava	D	mm	20	22	30	40	50	65
Distanza cava	E	mm	10	13	15	21	21	26
Larghezza punta	F	mm	8	10	12	14	14	18
Per vite filettatura		M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18

COD.		08	09	10	11	12	13
Altezza	A	mm	30	30	30	40	40
Base	B	mm	60	60	70	70	80
Lunghezza	L	mm	160	200	200	250	315
Larghezza cava	C	mm	22	22	26	26	34
Lunghezza cava	D	mm	60	80	80	105	100
Distanza cava	E	mm	30	30	35	35	45
Larghezza punta	F	mm	22	22	26	26	34
Per vite filettatura		M20	M22	M24	M24	M30	M30

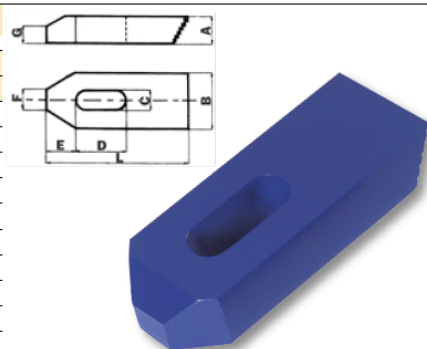
Precisione secondo: Norme DIN 6314



STAFFE DENTATE

ART. 1061

COD.		01	02	03	04	05	06	07
Altezza	A	mm	10	12	15	20	25	30
Base	B	mm	20	25	30	40	50	60
Lunghezza	L	mm	50	60	80	100	125	160
Larghezza cava	C	mm	7	9	11	14	18	22
Lunghezza cava	D	mm	20	22	30	40	45	60
Distanza cava	E	mm	10	13	15	21	26	30
Larghezza punta	F	mm	8	10	12	14	18	22
Altezza punta	G	mm	6	7	9	12	15	18
Per vite filettatura		M6	M8	M10	M12-14	M16-18	M20-22	M24



ELEMENTI DI STAFFAGGIO

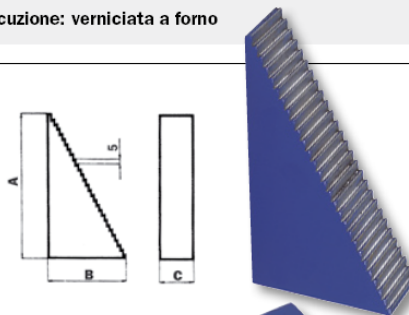
Materiale: acciaio bonificato R=80 ÷ 90 kg/mm² Esecuzione: verniciata a forno

APPOGGI DI FISSAGGIO GRADINATO

ART. 1021

COD.			01	02	03
Altezza	A	mm	34	65	125
Base	B	mm	21	40	70
Spessore	C	mm	30	30	30
Altezza accoppiamento	min	mm	21	38	70
	max	mm	53	105	208

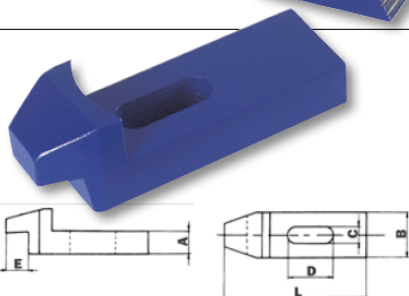
Utilizzabili in coppia o singolarmente con staffa **Art. 1061**



STAFFE A GOMITO

ART. 1131

COD.			01	02	03	04	05	06	07
Altezza	A	mm	20	25	25	25	30	30	30
Base	B	mm	40	50	50	50	60	60	70
Lunghezza	L	mm	125	160	160	160	200	200	250
Larghezza cava	C	mm	14	16	18	22	22	26	26
Lunghezza cava	D	mm	40	60	60	60	90	90	120
Larghezza punta	E	mm	25	30	30	30	35	35	35
Per vite filettatura			M12	M14	M16	M20	M20	M24	M24

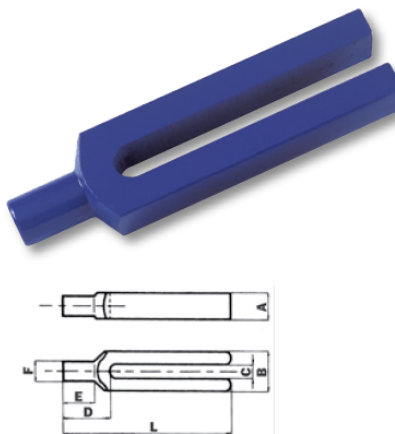


STAFFE A FORCELLA GAMBO CILINDRICO

ART. 1091

COD.			01	02	03	04	05	06
Altezza	A	mm	15	20	25	25	30	30
Base	B	mm	30	30	40	40	50	50
Lunghezza	L	mm	100	125	160	200	200	250
Larghezza cava	C	mm	9	11	14	14	18	18
Distanza cava	D	mm	30	36	45	45	55	55
Lunghezza gambo	E	mm	18	24	30	30	36	36
Ø gambo	F	mm	12	16	20	20	24	24
Per vite filettatura			M8	M10	M12-14	M12-14	M16-18	M16-18
COD.			07	08	09	10	11	12
Altezza	A	mm	40	40	40	40	50	50
Base	B	mm	60	60	70	70	80	80
Lunghezza	L	mm	250	315	250	315	315	400
Larghezza cava	C	mm	22	22	26	26	34	34
Distanza cava	D	mm	70	70	85	85	85	85
Lunghezza	E	mm	45	45	56	56	56	56
Ø gambo	F	mm	30	30	38	38	45	45
Per vite filettatura			M20-22	M20-22	M24	M24	M30	M30

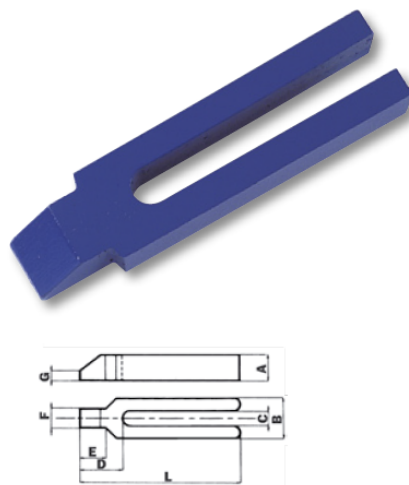
Precisione secondo: Norme DIN 6315C



STAFFE A FORCELLA CON NASELLO

ART. 1111

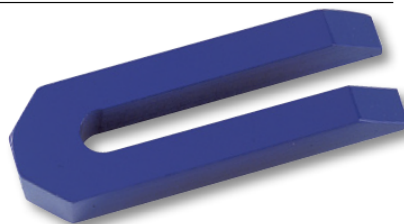
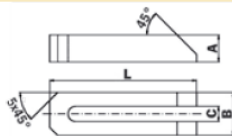
COD.			01	02	03	04	05	06
Altezza	A	mm	15	20	25	25	30	30
Base	B	mm	30	30	40	40	50	50
Lunghezza	L	mm	100	125	160	200	200	250
Larghezza cava	C	mm	9	11	14	14	18	18
Distanza cava	D	mm	32	38	47	47	57	57
Lunghezza nasello	E	mm	18	24	30	30	36	36
Larghezza nasello	F	mm	16	20	25	25	28	28
Min altezza nasello	G	mm	5	6	7	7	8	8
Per vite filettatura			M8	M10	M12-14	M12-14	M16-18	M16-18
COD.			07	08	09	10	11	12
Altezza	A	mm	40	40	40	40	50	50
Base	B	mm	60	60	70	70	80	80
Lunghezza	L	mm	250	315	250	315	315	400
Larghezza cava	C	mm	22	22	26	26	34	34
Distanza cava	D	mm	68	68	83	83	88	88
Lunghezza nasello	E	mm	45	45	56	56	56	56
Larghezza nasello	F	mm	40	40	43	43	50	50
Min altezza nasello	G	mm	10	10	10	10	12	12
Per vite filettatura			M20-22	M20-22	M24	M24	M30	M30



ELEMENTI DI STAFFAGGIO

Materiale: acciaio bonificato R=80 + 90 kg/mm² Esecuzione: verniciata a forno

STAFFE A FORCELLA CON SMUSSO



ART. 1141

COD.			01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
Altezza	A	mm	15	15	20	25	25	25	30	30	40	40
Base	B	mm	21	30	31	40	40	40	50	50	50	52
Lunghezza	L	mm	60	80	100	125	160	200	160	200	250	200
Larghezza cava	C	mm	7	9	11	14	14	14	18	18	18	22
Per vite filettatura			M6	M8	M10	M12-14	M12-14	M12-14	M16-18	M16-18	M16-18	M20-22
COD.			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Altezza	A	mm	40	40	40	40	40	50	50	50	60	60
Base	B	mm	62	62	66	66	66	74	74	74	100	100
Lunghezza	L	mm	250	300	200	250	315	250	315	400	400	600
Larghezza cava	C	mm	22	22	26	26	26	34	34	34	40	40
Per vite filettatura			M20-22	M20-22	M24	M24	M24	M30	M30	M30	M36	M36

Precisione secondo: Norme DIN 6315B

APPOGGI A VITE

ART. 1031

COD.			01	02	03	04	05	06
Ø testata	d	mm	34	50	50	65	70	80
Ø corpo	D	mm	34	50	50	65	80	100
Ø vite	V	mm	24	35	35	40	50	65
Altezza	Min	mm	38	50	70	100	140	190
	Max	mm	50	70	100	140	210	300



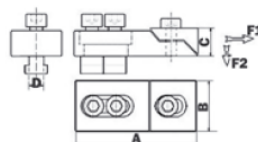
ELEMENTI DI STAFFAGGIO

Materiale: acciaio bonificato R=80 + 90 kg/mm² Esecuzione superficiale: brunitura

MORSETTI PER STAFFAGGIO LATERALE

ART. 1142

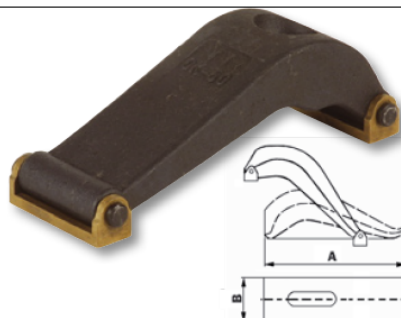
COD.			01	02	03	04	05	06
Lunghezza	A	mm	115					
Larghezza	B	mm	50					
Altezza	C	mm	30					
Larghezza cava	D	mm	10	12	14	16	18	20
Forza applicata	F1	KN	13,98					
	F2	KN	10,77					



STAFFE DI SERRAGGIO AD ALTEZZA VARIABILE

ART. 1020

COD.			01	02	03
Lunghezza	A	mm	125	150	200
Larghezza	B	mm	37	47	57
Per cave			14-16	18-20	20-22
Per viti			M12	M16	M18



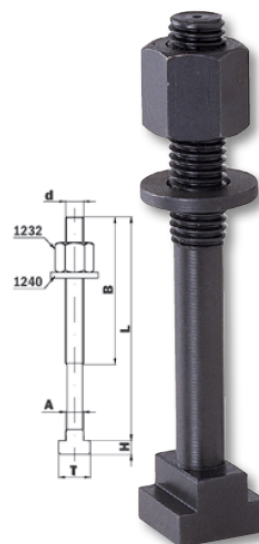
ELEMENTI DI STAFFAGGIO

Materiale: acciaio bonificato R=80 + 90 kg/mm² Esecuzione superficiale: brunitura Classe 8.8

VITI A TESTA MARTELLLO COMPLETE DI DADO E RONDELLA

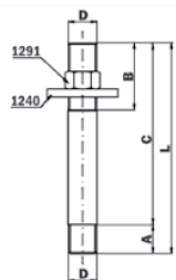
ART. 1174								ART. 1174							
COD.	d	L	B	A	T	H	Per cave	COD.	d	L	B	A	T	H	Per cave
	M	mm	mm	mm	mm	mm			M	mm	mm	mm	mm	mm	
04	10	45	30	9,7	17	6	10	32	16	120	55	15,7	25	10	16
05	10	60	30	9,7	17	6	10	33	16	160	65	15,7	25	10	16
06	10	80	35	9,7	17	6	10	34	16	180	75	15,7	25	10	16
07	10	100	45	9,7	17	6	10	35	16	210	75	15,7	25	10	16
08	10	120	55	9,7	17	6	10	36	16	240	75	15,7	25	10	16
09	10	140	45	9,7	17	6	10	37	18	80	45	17,7	30	10,5	18
10	10	160	45	9,7	17	6	10	38	18	100	45	17,7	30	10,5	18
11	12	50	30	11,7	20	7	12	39	18	120	55	17,7	30	10,5	18
12	12	60	35	11,7	20	7	12	40	18	160	65	17,7	30	10,5	18
13	12	80	40	11,7	20	7	12	41	18	180	65	17,7	30	10,5	18
14	12	100	45	11,7	20	7	12	42	18	210	65	17,7	30	10,5	18
15	12	115	45	11,7	20	7	12	43	18	240	65	17,7	30	10,5	18
16	12	125	55	11,7	20	7	12	44	20	80	35	19,7	32	12	20
17	12	145	55	11,7	20	7	12	45	20	100	55	19,7	32	12	20
18	12	175	55	11,7	20	7	12	46	20	120	55	19,7	32	12	20
19	12	205	55	11,7	20	7	12	47	20	150	75	19,7	32	12	20
20	14	60	35	13,7	23	9	14	48	20	180	70	19,7	32	12	20
21	14	70	40	13,7	23	9	14	49	20	210	70	19,7	32	12	20
22	14	80	45	13,7	23	9	14	50	20	240	75	19,7	32	12	20
23	14	100	45	13,7	23	9	14	51	22	130	80	21,7	35	14,5	22
24	14	120	55	13,7	23	9	14	52	22	210	80	21,7	35	14,5	22
25	14	150	75	13,7	23	9	14	53	22	265	80	21,7	35	14,5	22
26	14	180	75	13,7	23	9	14	54	22	315	80	21,7	35	14,5	22
27	14	200	65	13,7	23	9	14	55	24	130	70	23,7	40	16	24
28	14	240	80	13,7	23	9	14	56	24	210	70	23,7	40	16	24
29	16	60	40	15,7	25	10	16	57	24	265	80	23,7	40	16	24
30	16	80	45	15,7	25	10	16	58	24	310	80	23,7	40	16	24
31	16	100	45	15,7	25	10	16								

Precisione secondo: Norme DIN 787



TIRANTI FILETTATI PER DADI A "T" COMPLETI DI DADO E RONDELLA

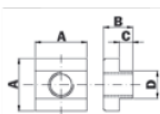
ART. 1251														
COD.		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13
D	M	12	12	12	12	12	12	14	14	14	14	14	14	16
L	mm	75	95	115	135	165	215	65	96	115	135	165	215	85
A	mm	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	20
B	mm	35	55	60	70	80	100	35	45	70	70	90	90	45
C	mm	60	80	100	120	150	200	50	80	100	120	150	200	65
COD.		14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
D	M	16	16	16	16	16	18	18	18	18	18	18	20	20
L	mm	120	140	170	220	245	110	140	170	220	245	270	115	145
A	mm	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	28	28
B	mm	60	70	80	90	100	50	70	90	120	100	120	50	70
C	mm	100	120	150	200	225	90	120	150	200	225	250	87	117
COD.		27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37		
D	M	20	20	20	22	22	22	22	24	24	24	24		
L	mm	175	225	275	150	230	280	330	155	235	285	335		
A	mm	28	28	28	30	30	30	30	35	35	35	35		
B	mm	90	115	115	60	70	115	115	80	105	140	105		
C	mm	147	191	247	120	200	210	300	120	200	250	300		



DADI A "T" PER SCANALATURE DI MACCHINE UTENSILI

ART. 1310										
COD.		01	02	03	04	05	06	07	08	09
Filetto	M	10	12	14	16	18	20	22	24	8
A	mm	18	22	25	28	32	36	40	44	15
B	mm	14	16	18	20	24	28	32	36	12
C	mm	7	8	9	10	12	14	16	18	6
D	mm	11,7	13,7	15,7	17,7	19,7	21,7	23,7	27,7	9,7
Per cava		12	14	16	18	20	22	24	28	10

Precisione secondo: Norme DIN 508



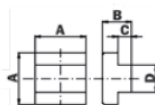
ELEMENTI DI STAFFAGGIO

Materiale: acciaio bonificato R=80 ÷ 90 kg/mm² Esecuzione superficiale: brunitura Classe 8.8

DADI A "T" NON FORATI, PER SCANALATURE DI MACCHINE UTENSILI

ART. 1311

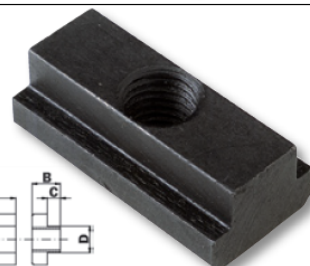
COD.		01	02	03	04	05	06	07	08	09
A	mm	15	18	22	25	28	32	36	40	44
B	mm	12	14	16	18	20	24	28	32	36
C	mm	6	7	8	9	10	12	14	16	18
D	mm	9,7	11,7	13,7	15,7	17,7	19,7	21,7	23,7	27,7
Per cava		10	12	14	16	18	20	22	24	28



DADI A "T" LUNGHEZZA DOPPIA, PER SCANALATURE DI MACCHINE UTENSILI

ART. 1312

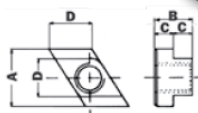
COD.		01	02	03	04	05	06	07	08	09
Filetto	M	8	10	12	14	16	18	20	22	24
A	mm	15	18	22	25	28	32	36	40	44
B	mm	12	14	16	18	20	24	28	32	36
C	mm	6	7	8	9	10	12	14	16	18
D	mm	9,7	11,7	13,7	15,7	17,7	19,7	21,7	23,7	27,7
Per cava		10	12	14	16	18	20	22	24	28



DADI A "T" FORMA ROMBOIDALE, PER SCANALATURE DI MACCHINE UTENSILI

ART. 1313

COD.		01	02	03	04	05	06	07	08	09
Filetto	M	8	10	12	14	16	18	20	22	24
A	mm	15	18	22	25	28	32	36	40	44
B	mm	12	14	16	18	20	24	28	32	36
C	mm	6	7	8	9	10	12	14	16	18
D	mm	9,7	11,7	13,7	15,7	17,7	19,7	21,7	23,7	27,7
Per cava		10	12	14	16	18	20	22	24	28

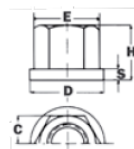


DADI DI MANOVRA CON RONDELLA

ART. 1233

COD.		01	02	03	04	05	06	07	08	09
Filetto	M	8	10	12	14	16	18	20	22	24
C	mm	13	17	19	22	24	27	30	32	36
E	mm	15	19,6	21,9	25,4	27,7	31,2	34,6	37	41,5
H	mm	12	15	18	21	24	27	30	33	36
S	mm	3,5	4	4	4,5	5	5	6	6	6
D	mm	18	22	25	28	31	34	37	40	45

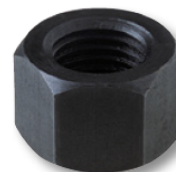
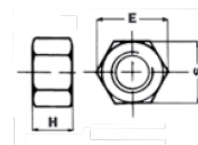
Precisione secondo: Norme DIN 6331



DADI BASSI

ART. 1291

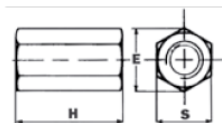
COD.		01	02	03	04	05	06	07
Filetto	M	12	14	16	18	20	22	24
S	mm	19	22	24	27	30	32	36
E	mm	21,5	25	27,5	31	34,5	37	41,5
H	mm	12	14	16	18	20	22	24



MANICOTTI DI GIUNZIONE

ART. 1301

COD.		01	02	03	04	05	06	07	08	09
Filetto	M	12	14	16	18	20	22	24	8	10
S	mm	19	22	24	27	30	32	36	14	17
E	mm	21,5	25	27,5	31	34,5	37	41,5	16	19,5
H	mm	30	35	40	45	50	55	60	22	24



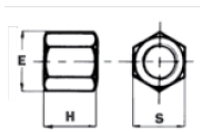
ELEMENTI DI STAFFAGGIO

Materiale: acciaio bonificato R=80 ÷ 90 kg/mm² Esecuzione superficiale: brunitura Classe 8.8

DADI DI MANOVRA

ART. 1232

COD.		01	02	03	04	05	06	07	08	09
Filetto	M	8	10	12	14	16	18	20	22	24
S	mm	13	17	19	22	24	27	30	32	36
E	mm	15	19,6	21,9	25,4	27,7	31,2	34,6	37	41,5
H	mm	12	15	18	21	24	27	30	32	36

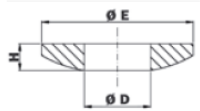


RONDELLE FORMA CONVESSA

ART. 1243

COD.		01	02	03	04	05	06	07	08
D	mm	10,5	13	15	17	19	21	23	25
E	mm	21	24	28	30	30	36	36	44
H	mm	4	4,6	5	5,3	6,2	6,3	7,5	8,2

Precisione secondo: Norme DIN 6319C

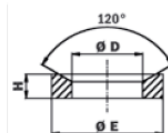


RONDELLE FORMA CONCAVA

ART. 1244

COD.		01	02	03	04	05	06	07	08
D	mm	10,5	13	15	17	19	21	26	28
E	mm	21	24	28	30	33	36	40	44
H	mm	4,2	5	5,6	6,2	6,2	7	8,5	9,5

Precisione secondo: Norme DIN 6319D



ELEMENTI DI STAFFAGGIO

Materiale: acciaio bonificato R=80 ÷ 90 kg/mm² Esecuzione superficiale: brunitura

RONDELLE ALTE, TORNITE

ART. 1321

COD.		01	02	03	04	05	06	07
D	mm	13	15	17	19	21	23	25
E	mm	40	45	50	50	50	50	55
H	mm	8	10	10	10	12	12	12



RONDELLE TORNITE

ART. 1242

COD.		01	02	03	04	05	06	07
Per vite	M	10	12	14	16	18	20	8
D	mm	10,5	13	15	17	19	21	8,2
E	mm	25	30	35	40	45	45	25
H	mm	4	5	6	6	7	7	4,5



RONDELLE AD ALTA RESISTENZA

ART. 1240

COD.		01	02	03	04	05	06	07
D	mm	13	15	17	19	21	23	25
E	mm	24	28	30	34	36	40	44
H	mm	3	4	4	4	4	4	4



ELEMENTI DI STAFFAGGIO

Materiale: acciaio bonificato R=80 ÷ 90 kg/mm² Esecuzione superficiale: brunitura Classe 8.8

VITI PER TORRETTA TORNÌ

ART. 1331

COD.	01	02	03	04	05	06	07	08	09
Ø filettatura	M8	M10	M12	M14	M16	3/8"	7/16"	1/2"	9/16"



RASTRELLIERE PER SERIE BULLONI CON TESTA MARTELLLO

ART. 1162.01		
Composizione:		
ART.		
1242.01	Rondelle	14 pz
1174.04	Viti TM	2 pz
1174.05	Viti TM	2 pz
1174.06	Viti TM	2 pz
1174.07	Viti TM	2 pz
1174.08	Viti TM	2 pz
1174.09	Viti TM	2 pz
1174.10	Viti TM	2 pz

ART. 1162.02		
Composizione:		
ART.		
1242.02	Rondelle	18 pz
1174.11	Viti TM	2 pz
1174.12	Viti TM	2 pz
1174.13	Viti TM	2 pz
1174.14	Viti TM	2 pz
1174.15	Viti TM	2 pz
1174.16	Viti TM	2 pz
1174.17	Viti TM	2 pz
1174.18	Viti TM	2 pz
1174.19	Viti TM	2 pz

ART. 1162.03		
Composizione:		
ART.		
1242.03	Rondelle	18 pz
1174.20	Viti TM	2 pz
1174.21	Viti TM	2 pz
1174.22	Viti TM	2 pz
1174.23	Viti TM	2 pz
1174.24	Viti TM	2 pz
1174.25	Viti TM	2 pz
1174.26	Viti TM	2 pz
1174.27	Viti TM	2 pz
1174.28	Viti TM	2 pz

ART. 1162.04		
Composizione:		
ART.		
1242.04	Rondelle	16 pz
1174.29	Viti TM	2 pz
1174.30	Viti TM	2 pz
1174.31	Viti TM	2 pz
1174.32	Viti TM	2 pz
1174.33	Viti TM	2 pz
1174.34	Viti TM	2 pz
1174.35	Viti TM	2 pz
1174.36	Viti TM	2 pz

ART. 1162.05		
Composizione:		
ART.		
1242.05	Rondelle	14 pz
1174.37	Viti TM	2 pz
1174.38	Viti TM	2 pz
1174.39	Viti TM	2 pz
1174.40	Viti TM	2 pz
1174.41	Viti TM	2 pz
1174.42	Viti TM	2 pz
1174.43	Viti TM	2 pz

ART. 1162.06		
Composizione:		
ART.		
1242.06	Rondelle	14 pz
1174.44	Viti TM	2 pz
1174.45	Viti TM	2 pz
1174.46	Viti TM	2 pz
1174.47	Viti TM	2 pz
1174.48	Viti TM	2 pz
1174.49	Viti TM	2 pz
1174.50	Viti TM	2 pz



CASSETTE ASSORTIMENTI ATTREZZI DI FISSAGGIO PER MACCHINE UTENSILI

ART. 1169.01		
Composizione:		
ART.		
1021.02	Appoggi	4 pz
1021.03	Appoggi	4 pz
1061.04	Staffe	4 pz
1041.04	Staffe	4 pz
1174.12	Viti TM	2 pz
1174.14	Viti TM	4 pz
1174.16	Viti TM	4 pz
1251.03	Tiranti	4 pz
1232.03	Dadi alti	6 pz
1301.01	Manicotti	4 pz
1242.02	Rondelle	6 pz
1310.01	Dadi a T	4 pz

ART. 1169.02		
Composizione:		
ART.		
1021.02	Appoggi	4 pz
1021.03	Appoggi	4 pz
1061.04	Staffe	4 pz
1041.04	Staffe	4 pz
1174.20	Viti TM	2 pz
1174.22	Viti TM	4 pz
1174.24	Viti TM	4 pz
1251.09	Tiranti	4 pz
1232.04	Dadi alti	6 pz
1301.02	Manicotti	4 pz
1242.03	Rondelle	6 pz
1310.02	Dadi a T	4 pz

ART. 1169.03		
Composizione:		
ART.		
1021.02	Appoggi	4 pz
1021.03	Appoggi	4 pz
1061.05	Staffe	4 pz
1041.06	Staffe	4 pz
1174.30	Viti TM	2 pz
1174.32	Viti TM	4 pz
1174.34	Viti TM	4 pz
1251.15	Tiranti	4 pz
1232.05	Dadi alti	6 pz
1301.03	Manicotti	4 pz
1242.04	Rondelle	6 pz
1310.03	Dadi a T	4 pz



ELEMENTI DI STAFFAGGIO

Materiale: acciaio R=80 ÷ 90 kg/mm² Esecuzione superficiale: brunitura

CHIAVI DI SICUREZZA BREVETTATE PER AUTOCENTRANTI

ART. 1329									
COD.		01	02	03	04	05	06	07	08
Quadro	mm	6	7	8	9	10	11	12	13
COD.		09	10	11	12	13	14	15	16
Quadro	mm	14	15	16	17	18	19	20	22



CHIAVI DI SICUREZZA BREVETTATE PER PIATTAFORME

ART. 1330							
COD.		01	02	03	04	05	06
Quadro	mm	9	10	11	12	13	14
COD.		08	09	10	11	12	13
Quadro	mm	16	17	18	19	20	22



ELEMENTI DI STAFFAGGIO

Materiale: acciaio R=80 ÷ 90 kg/mm² Esecuzione superficiale: brunitura

CHIAVI PER TORRETTE TORNI

ART. 1332

COD.		01	02	03	04
Quadro	mm	10	12	14	16

CHIAVI PER MANDRINI AUTOCENTRANTI TORNI

ART. 1334

COD.		01	02	03	04	05
Quadro	mm	10	12	13	14	15

CHIAVI PER PIATTAFORME TORNI

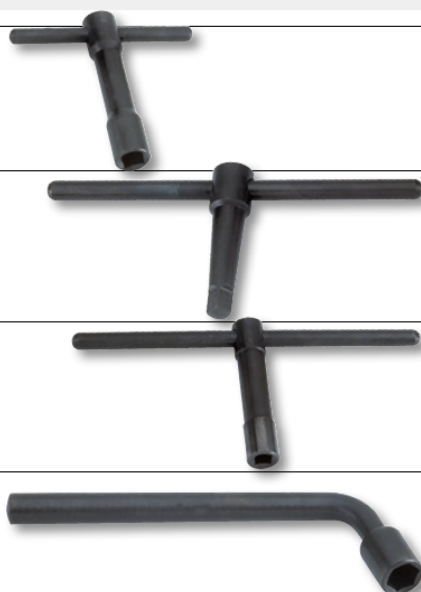
ART. 1335

COD.		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11
Quadro	mm	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18

CHIAVI A PIPA

ART. 1336

COD.		01	02	03	04
Esagono	mm	12	14	17	19



BARRE FILETTATE

LUNGHEZZA 1 m – CAMPO DI TOLLERANZA FILETTATURA 7g

ART. 1253 ACCIAIO 8.8

ART. 1254 ACCIAIO 10.9

COD.	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12
Filetto M	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30



1253 - 1254

RULLATE – ACCIAIO INOX AMAGNETICO AISI 304-A2 – LUNGHEZZA 1 m – CAMPO DI TOLLERANZA FILETTATURA 6g

ART. 1200

COD.	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15
Filetto M	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30



RULLATE – ACCIAIO INOX MAGNETICO AISI 316-A4 – LUNGHEZZA 1 m – CAMPO DI TOLLERANZA FILETTATURA 6g

ART. 1300

COD.	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14
Filetto M	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30



RULLATE – OTTONE – LUNGHEZZA 1 m – CAMPO DI TOLLERANZA FILETTATURA 7g

ART. 1400

COD.	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13
Filetto M	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24



RULLATE – FERRO 6S – LUNGHEZZA 1 m – CAMPO DI TOLLERANZA FILETTATURA 7g

ART. 1110

COD.	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15
Filetto M	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30



RULLATE – FERRO ZINCATO ELETTROLITICAMENTE – LUNGHEZZA 1 m – CAMPO DI TOLLERANZA FILETTATURA 7g

ART. 1100

COD.	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15
Filetto M	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30

