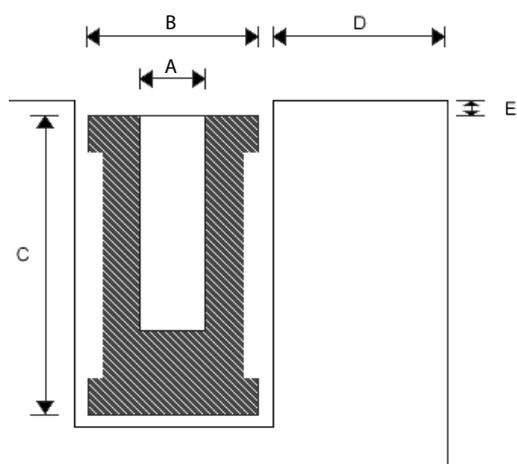


Inserti filettati

Zali per ridurre i costi e aumentare la flessibilità si è dotata di torni automatici da barra per la produzione di tutti gli inserti utilizzati internamente.

I materiali utilizzati sono acciaio inox-avp-ottone.

A	B	C	T (N)	S (Nm)
3	7,8	20	6450	2
4	9,8	20	8289	3
5	12,8	25	13600	6
6	12,8	30	16532	10
8	14,8	40	24369	25
10	19	40	32037	50
12	19,8	50	40966	85
14	21,8	60	53762	135
16	29,7	60	75455	200



- B= Diametro dell'inserto
- A= Filettatura metrica ISO 6H
- C= Lunghezza
- T= Resistenza allo sfilamento per trazione dopo incollaggio con resina epossidica (resistenza 12 N/m²)
- S= Coppia di serraggio massimo
- D= Distanza minima da bordo esterno 1 - 1,5 Ø Tassello
- E= Distanza tra filo piano e filo tassello. 0,5 - 1 mm

