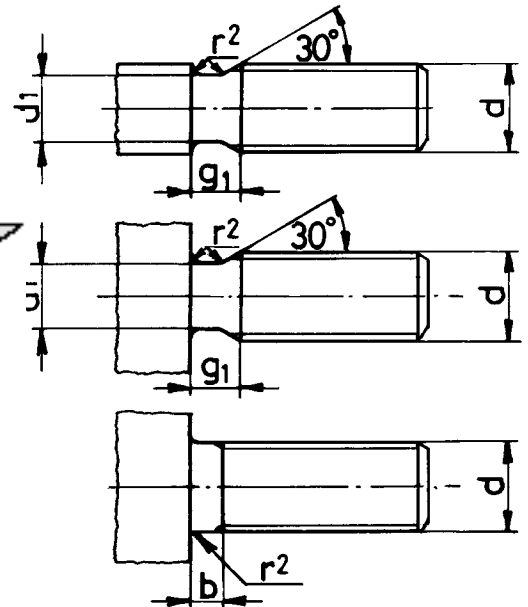
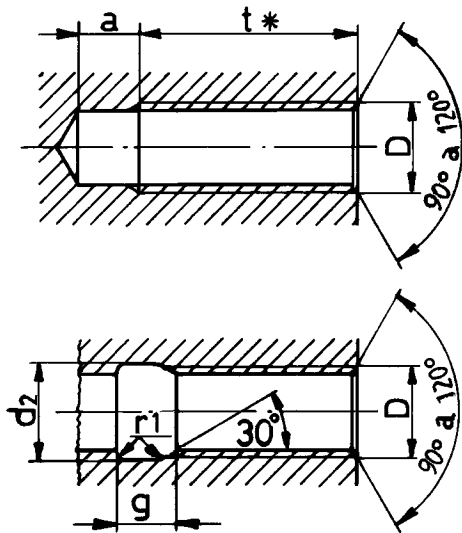


**DIMENSIONAMENTO, RAPPRESENTAZIONE E
QUOTATURA DI:**

- Gole di scarico per filettature metriche ISO e lunghezza del foro di preparazione alla filettatura rispetto alla lunghezza utile a filetto completo.
- Gole di scarico per filettature esterne metriche ISO e distanze di spallamento.

DIMENSIONING AND REPRESENTATION OF:

- Reliefs for ISO metrical threads and length of thread preparation hole according to working length with complete thread.
- Reliefs for ISO metrical outer threads and shoulder distance.



p Passo Pitch	a	b	g max	g1 max	r1	r2 **	d1	d2	Ø Filettatura (D - d) Dia. Thread Passo grosso Coarse pitch Passo fine Fine pitch	
0,7	4,5	1,8	3,8	2,1	0,4	0,4	d - 1,1	D + 0,3	4	-
0,8	5	2	4,4	2,4	0,4	0,4	d - 1,3	D + 0,4	5	-
1	5,5	2,5	5,4	3	0,6	0,6	d - 1,6	D + 0,45	6	8 ÷ 30
1,25	6,7	3,1	7	3,7	0,6	0,6	d - 2	D + 0,5	8	-
1,5	7,5	3,8	8,1	4,5	0,8	0,8	d - 2,3	D + 0,6	10	12 ÷ 80
1,75	8,5	4,4	9,4	5,2	1	1	d - 2,6	D + 0,6	12	-
2	10	5	10,7	6	1	1	d - 3	D + 0,7	16	18 ÷ 150
2,5	11,5	6,2	13,3	7,5	1,2	1,2	d - 3,6	D + 0,7	20	-
3	13	7,5	16	9	1,6	1,6	d - 4,4	D + 0,85	24	30 ÷ 250
3,5	15	8,8	18,6	10,5	1,6	1,6	d - 5	D + 0,85	30	-
4	16,5	10	21,2	12	2	2	d - 5,7	D + 0,95	36	42 ÷ 300
4,5	18	11,2	23,8	13,5	2	2,5	d - 6,4	D + 0,95	42	-
5	19,5	12,5	26,4	15	2,5	2,5	d - 7	D + 1	48	-
5,5	21,5	13,8	29,1	17,5	3	3	d - 7,7	D + 1,1	56	-
6	23	15	31,7	18	3	3	d - 8,3	D + 1,1	64	70 ÷ 300

* - La lunghezza utile a filetto completo "t" è uguale alla lunghezza di avvitamento più 3 volte "p" (passo).
Normalmente: $t = 1,5 \div 2 d$ (o D) + 3 p per acciai e ghise.

** - In presenza di sollecitazioni elevate, tenere presenti i fattori di forma; r_2 deve essere aumentato.
(Normalmente $r_2/d_1 > 0,1$ per avere $F_F < 1,5$).

* - The working length with complete thread "t" is equal to screwing length plus 3 times the pitch "p".
Normally: $t = 1,5 \div 2 d$ (or D) + 3 p for steel and cast iron.

** - With very high stresses take into account the form factor; r_2 must be increased.
(Normally $r_2/d_1 > 0,1$ for having $F_F < 1,5$).