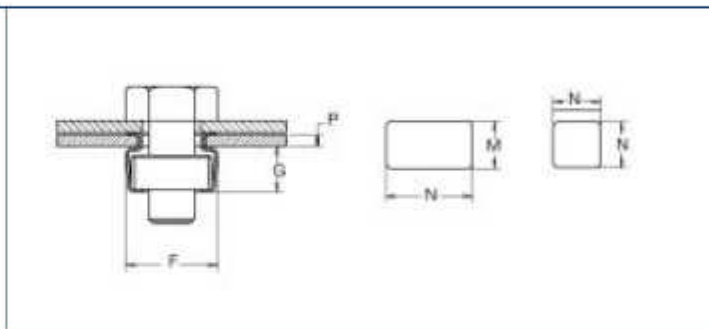
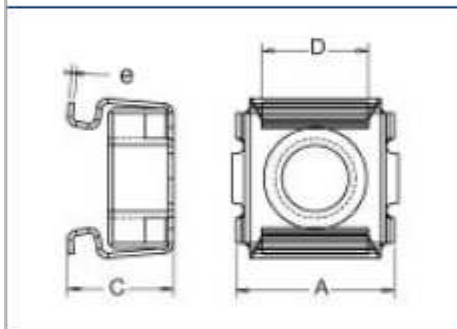




Dadi con aggancio a molletta Dadi in gabbia: Tipo C 4800 e SMG

Raccomandazioni per l'uso:

Questo tipo di dadi si aggancia foro di fissaggio dalla parte posteriore del pannello. Può essere utilizzato su pannelli di diversi spessori. È, inoltre, possibile lo scorrimento attraverso un foro allungato per permettere ampi movimenti laterali. Infine, il dado mantiene un certo gioco con la gabbia per permettere correzioni di posizionamento.



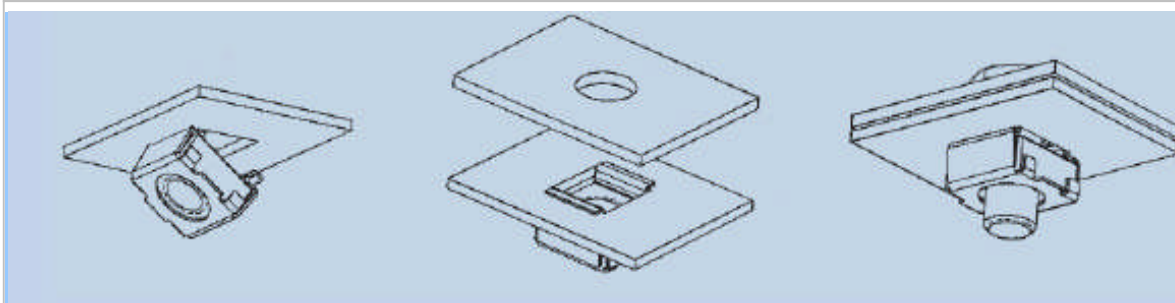
Raccomandazioni per l'assemblaggio:

1. Posizionare il dado sul supporto manualmente o con l'aiuto di un attrezzo da lavoro.
2. Quando fissato il dado si auto-sostiene al supporto.

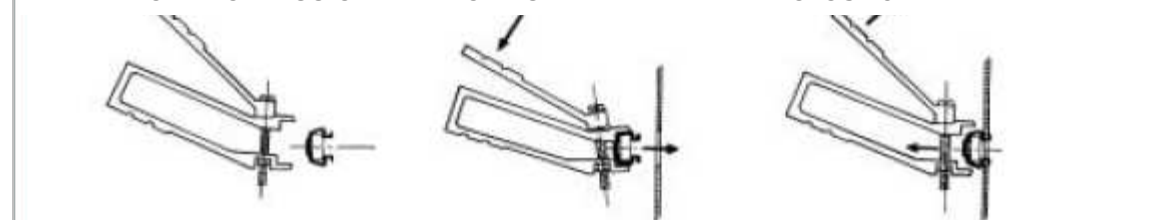
Materiale: Gabbia: acciaio trattato per molle o acciaio inossidabile

Dado: acciaio trattato o acciaio inossidabile

Il riferimento con simbolo ■ indica un assemblaggio completo (gabbia + dado) interamente in acciaio inossidabile.



ATTREZZO DI MONTAGGIO PER DADO IN GABBIA - RIFERIMENTO. OUT 5212



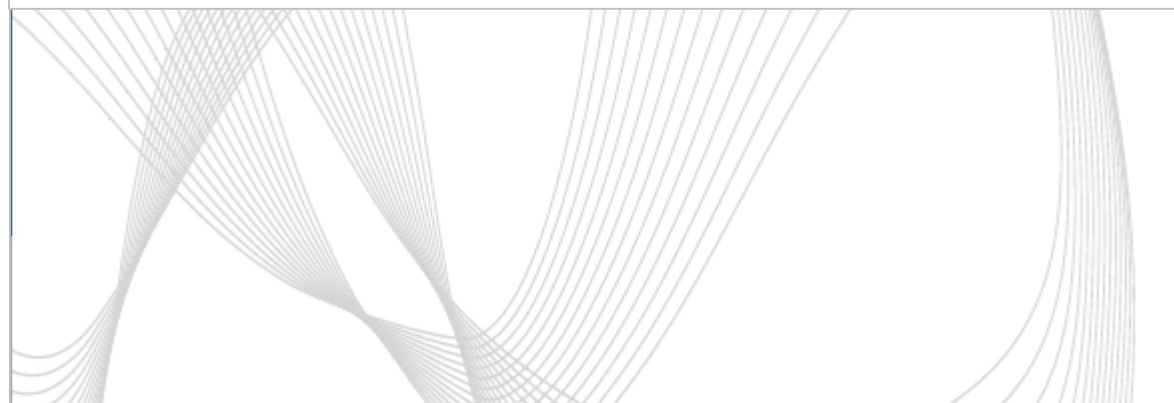
Questa pinza consente l'inserimento rapido e preciso di dadi in gabbia in fori da 8,3 x 8,3 e 9,5 x 9,5. È utilizzata per dadi da M4, M5 e M6.

Dadi con aggancio a molletta: Dadi in gabbia: Tipo C 4800 e SMG (continua)

VITE	P= SPESSORE PANNELLO	REFERENCE	A	G	D	C	F	N	M	e	Coppia di Serraggio in Nm (max)**
M3	0,3 à 0,9	C 4843A	9,3	3,5	4,8	5,2	9,8	5,3	5	0,3	0,8
M3	1 à 1,6	C 4843B	9,3	3,5	4,8	5,9	9,8	5,3	5	0,3	0,8
M3	1,7 à 2,3	C 4843C	9,3	3,5	4,8	6,6	9,8	5,3	5	0,3	0,8
M3	2,4 à 3,1	C 4843D	9,3	3,5	4,8	7,4	9,8	5,3	5	0,3	0,8
M4	0,3 à 1,1	C 48040	12	6,2	7,2	8	12,1	8,3	8,1	0,45	1,92
M4	0,3 à 0,9	C 4844A	9,3	3,5	4,8	5,2	9,8	5,3	5	0,3	1,92
M4	0,7 à 1,7	SMG M4-4 ZBJ	13,1	4,6	8,7	6,9	13,5	9,5	9,2	0,5	2,4
M4	1 à 1,6	C 4844B	9,3	3,5	4,8	5,9	9,8	5,3	5	0,45	1,92
M4	1,2 à 1,6	C 4804A 4 ■	12	6,2	7,2	8,5	12,1	8,3	8,1	0,45	1,92
M4	1,2 à 1,6	C 4804A	12	6,2	7,2	8,5	12,1	8,3	8,1	0,45	1,92
M4	1,7 à 2,3	C 4844C	9,3	3,5	4,8	6,6	9,8	5,3	5	0,45	1,92
M4	1,7 à 2,5	C 4804B	12	6,2	7,2	9,5	12,1	8,3	8,1	0,45	1,92
M4	1,7 à 2,5	C 4804B 4 ■	12	6,2	7,2	9,5	12,1	8,3	8,1	0,45	1,92
M4	1,8 à 2,6	SMG M4-8 ZBJ	13,1	4,6	8,7	7,9	13,5	9,5	9,2	0,5	2,4
M4	2,4 à 3,1	C 4844D	9,3	3,5	4,8	7,4	9,8	5,3	5	0,45	1,92
M4	2,6 à 3,5	C 4804C	12	6,2	7,2	10,5	12,1	8,3	8,1	0,45	1,92
M4	2,6 à 3,5	C 4804C 4 ■	12	6,2	7,2	10,5	12,1	8,3	8,1	0,45	1,92
M4	3,6 à 4,5	C 4804D	12	6,2	7,2	11,5	12,1	8,3	8,1	0,45	1,92
M5	0,3 à 1,1	C 48050	12	6,2	7,2	8	12,1	8,3	8,1	0,45	3,8
M5	0,7 à 1,7	SMG M5-4 ZBJ	13,1	4,6	8,7	6,9	13,5	9,5	9,2	0,5	4,8
M5	0,7 à 1,7	SMG M5-6 ZBJ	13,1	6,4	8,8	8,7	13,8	9,5	9,2	0,5	4,8
M5	1,2 à 1,6	C 4805A	12	6,2	7,2	8,5	12,1	8,3	8,1	0,45	3,8
M5	1,2 à 1,6	C 4805A 4 ■	12	6,2	7,2	8,5	12,1	8,3	8,1	0,45	3,8
M5	1,7 à 2,5	C 4805B	12	6,2	7,2	9,5	12,1	8,3	8,1	0,45	3,8
M5	1,7 à 2,5	C 4805B 4 ■	12	6,2	7,2	9,5	12,1	8,3	8,1	0,45	3,8
M5	1,8 à 2,6	SMG M5-8 ZBJ	13,9	6,3	6,7	9,6	13,7	9,5	9,2	0,5	4,8
M5	2,6 à 3,5	C 4805C 4 ■	12	6,2	7,2	10,5	12,1	8,3	8,1	0,45	3,8
M5	2,6 à 3,5	C 4805C	12	6,2	7,2	10,5	12,1	8,3	8,1	0,45	3,8
M5	3,6 à 4,5	C 4805D	12	6,2	7,2	11,5	12,1	8,3	8,1	0,45	3,8
M6	0,3 à 1,1	C 48060	12	6,2	7,2	8	12,1	8,3	8,1	0,45	6,6
M6	0,3 à 1,1	C 48060 4 ■	12	6,2	7,2	8	12,1	8,3	8,1	0,45	6,6
M6	0,7 à 1,7	SMG M6-4 ZBJ	13,1	4,6	8,7	6,9	13,5	9,5	9,2	0,5	8,3
M6	0,7 à 1,7	SMG M6-6 ZBJ	13,4	6,4	8,8	8,7	13,8	9,5	9,2	0,5	8,3

** Valori ottenuti in laboratorio, utilizzando un avvitatore (a 400 rpm) su un supporto in acciaio temprato con viti in classe 8.8 e 12.9 (non lubrificate, né zincate)

Dadi con aggancio a molletta: Dadi in gabbia: Tipo C 4800 e SMG (continua)



VITE	P= SPESSORE PANNELLO	REFERENCE	A	G	D	C	F	N	M	e	COPPIA DI SERRAGGIO IN Nm (max)**
M6	1 à 1,7	C 4811A	16	7,8	10,6	10,4	16,6	12,3	12,1	0,5	6,6
M6	1,2 à 1,6	C 4806A	12	6,2	7,2	8,5	12,1	8,3	8,1	0,45	6,6
M6	1,2 à 1,6	C 4806A 4 ■	12	6,2	7,2	8,5	12,1	8,3	8,1	0,45	6,6
M6	1,7 à 2,5	C 4806B	12	6,2	7,2	9,5	12,1	8,3	8,1	0,45	6,6
M6	1,7 à 2,5	C 4806B 4 ■	12	6,2	7,2	9,5	12,1	8,3	8,1	0,45	6,6
M6	1,8 à 2,6	SMG M6-8 ZBJ	13,8	6,3	8,9	10,1	13,7	9,5	9,2	0,5	8,3
M6	1,8 à 3,2	C 4811B	16	7,8	10,6	11,9	16,6	12,3	12,1	0,5	6,6
M6	2,6 à 3,5	C 4806C	12	6,2	7,2	10,5	12,1	8,3	8,1	0,45	6,6
M6	2,6 à 3,5	C 4806C 4 ■	12	6,2	7,2	10,5	12,1	8,3	8,1	0,45	6,6
M6	3,3 à 4,7	C 4811C	16	7,8	10,6	13,4	16,6	12,3	12,1	0,5	6,6
M6	3,6 à 4,5	C 4806D	12	6,2	7,2	11,5	12,1	8,3	8,1	0,45	6,6
M6	3,6 à 4,5	C 4806D ZY4 ■	12	6,2	7,2	11,5	12,1	8,3	8,1	0,45	6,6
M8	0,7 à 1,7	SMG M8-6 ZBJ	16,6	7,4	11,4	9,7	17,8	12,5	12,1	0,6	20
M8	1 à 1,7	C 4808A	16	7,8	10,6	10,4	16,6	12,3	12,1	0,5	15,9
M8	1 à 1,7	C 4808A 4 ■	16	7,8	10,6	10,4	16,6	12,3	12,1	0,5	15,9
M8	1,8 à 2,6	SMG M8-8 ZBJ	16,6	7,4	11,4	10,9	17,8	12,3	12,1	0,6	20
M8	1,8 à 3,2	C 4808B	16	7,8	10,6	11,9	16,6	12,3	12,1	0,5	15,9
M8	1,8 à 3,2	C 4808B 4 ■	16	7,8	10,6	11,9	16,6	12,3	12,1	0,5	15,9
M8	3,3 à 4,7	C 4808C 4 ■	16	7,8	10,6	13,4	16,6	12,3	12,1	0,5	15,9
M8	3,3 à 4,7	C 4808C	16	7,8	10,6	13,4	16,6	12,3	12,1	0,5	15,9
M10	1 à 1,7	C 4810A	16	7,8	10,6	10,4	16,6	12,3	12,1	0,5	31
M10	1,8 à 3,2	C 4810B	16	7,8	10,6	11,9	16,6	12,3	12,1	0,5	31
M10	1,8 à 3,2	C 4810BGM	20	10,4	12,6	15	20,5	14	13,7	0,6	31
M10	3,3 à 4,7	C 4810C	16	7,8	10,6	13,4	16,6	12,3	12,1	0,5	31
M10	3,3 à 4,7	C 4810CGM	20	10,4	10,6	16,5	20,5	14	13,7	0,6	31
M10	4,8 à 6,2	C 4810DGM	20	10,4	10,6	18	20,5	14	13,7	0,6	31
M12	0,8 à 1,2	C 48120	20	10,4	12,6	12,7	20,5	14	13,7	0,6	54
M12	1 à 1,7	C 4812A	20	10,4	12,6	12,8	20,5	14	13,7	0,6	54
M12	1,8 à 3,2	C 4812B	20	10,4	12,6	14,7	20,5	14	13,7	0,6	54
M12	3,3 à 4,7	C 4812C	20	10,4	12,6	15,5	20,5	14	13,7	0,6	54
M12	4,8 à 6,2	C 4812D	20	10,4	12,6	17	20,5	14	13,7	0,6	54

** Valori ottenuti in laboratorio, utilizzando un avvitatore (a 400 rpm) su un supporto in acciaio temprato con viti in classe 8.8 e 12.9 (non lubrificate, né zincate)