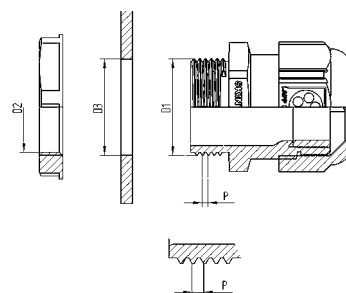


Dimensioni delle filettature e delle forature – Dati tecnici per il montaggio

Filetto metrico secondo EN 60423 (per pressacavi secondo IEC 62444)

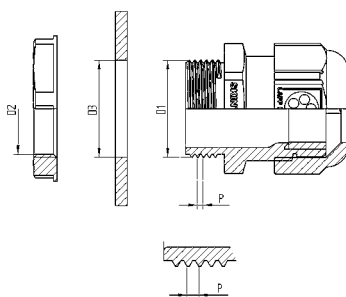
Filetto Metrico	Ø D1	P	Ø D2	Ø D3
M6 x 1	6	1	5,2	6,0 + 0,2
M8 x 1	8	1	7,1	8,0 + 0,2
M10 x 1	10	1	9,1	10,0 + 0,2
M12 x 1,5	12	1,5	10,6	12,0 + 0,2
M16 x 1,5	16	1,5	14,6	16,0 + 0,2
M20 x 1,5	20	1,5	18,6	20,0 + 0,2
M25 x 1,5	25	1,5	23,6	25,0 + 0,2
M32 x 1,5	32	1,5	30,6	32,0 + 0,3
M40 x 1,5	40	1,5	38,6	40,0 + 0,3
M50 x 1,5	50	1,5	48,6	50,0 + 0,4
M63 x 1,5	63	1,5	61,6	63,0 + 0,4
M75 x 1,5	75	1,5	73,6	75,0 + 0,5
M90 x 2	90	2	88,8	90,0 + 0,5
M110 x 2	110	2	108,8	110,0 + 0,5



- D1 = Ø della filettatura del corpo
 D2 = Ø della preforatura
 (prima della maschiatura)
 D3 = Ø foro passante
 P = passo

Filetto metrico secondo DIN 13 parte 6 e 7 (per pressacavi secondo DIN 89280)

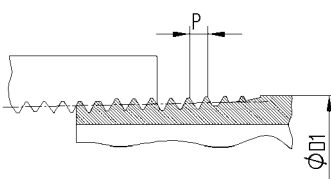
Filetto Metrico	Ø D1	P	Ø D2	Ø D3
M18 x 1,5	18	1,5	16,4	18,3 - 0,2
M24 x 1,5	24	1,5	22,4	24,3 - 0,2
M30 x 2	30	2	27,8	30,3 - 0,2
M36 x 2	36	2	33,8	36,3 - 0,2
M45 x 2	45	2	42,8	45,4 - 0,3
M56 x 2	56	2	53,8	56,4 - 0,3
M72 x 2	72	2	69,8	72,5 - 0,4
M80 x 2	80	2	77,8	80,5 - 0,4
M105 x 2	105	2	102,8	105,5 - 0,4



- D1 = Ø della filettatura del corpo
 D2 = Ø della preforatura
 (prima della maschiatura)
 D3 = Ø foro passante
 P = passo

Filetto PG secondo DIN 40430

Filetto Metrico	Ø D1	P	Ø D2	Ø D3
PG 7	12,5	1,27	11,3	12,8 - 0,2
PG 9	15,2	1,41	13,9	15,5 - 0,2
PG 11	18,6	1,41	17,3	18,9 - 0,2
PG 13,5	20,4	1,41	19,1	20,7 - 0,2
PG 16	22,5	1,41	21,2	22,8 - 0,2
PG 21	28,3	1,588	26,8	28,6 - 0,2
PG 29	37,0	1,588	35,5	37,4 - 0,3
PG 36	47,0	1,588	45,5	47,4 - 0,3
PG 42	54,0	1,588	52,5	54,4 - 0,3
PG 48	59,3	1,588	57,8	59,7 - 0,3



- D1 = Ø della filettatura del corpo
 D3 = Ø foro passante
 P = passo

Filettatura NPT secondo ANSI B1.20.2

Filetto Metrico	Ø D1	P	Ø D3
NPT 1/4"	13,7	1,41	14,1 - 0,2
NPT 3/8"	17,1	1,41	17,4 - 0,2
NPT 1/2"	21,3	1,81	21,6 - 0,2
NPT 3/4"	26,7	1,81	27,0 - 0,2
NPT 1"	33,4	2,21	33,7 - 0,2
NPT 1 1/4"	42,2	2,21	42,5 - 0,2
NPT 1 1/2"	48,3	2,21	48,7 - 0,2
NPT 2"	60,3	2,21	60,7 - 0,2



- D1 = Ø della filettatura del corpo
 D3 = Ø foro passante
 P = passo

Coppie di serraggio* per pressacavi metrici SKINTOP®

Tabella delle coppie di serraggio raccomandate (Testa di serraggio del cavo, filettatura di raccordo) per SKINTOP® versione metrica per il raggiungimento del grado di protezione e tenuta alla trazione di categoria A secondo IEC 62444. Per maggiori informazioni sul tipo di protezione, consultare la pagina del prodotto.

Filetto metrico	Coppie di serraggio in Nm	
	Plastico	Metallo
M6 x 1	-	1,5
M8 x 1	-	3
M10 x 1	-	6
M12 x 1,5	1,5	8
M16 x 1,5	3,0	10
M20 x 1,5	6,0	12
M25 x 1,5	8,0	12
M32 x 1,5	10,0	18
M40 x 1,5	13,0	18
M50 x 1,5	15,0	20
M63 x 1,5	16,0	20
M63 x 1,5 plus	-	25
M75 x 1,5	-	30
M90 x 2	-	70
M110 x 2	-	90

*NOTA: I valori riportati nella tabella costituiscono le coppie per raccordi e le coppie massime per le teste di serraggio cavo, in condizioni climatiche normali. Si noti che coppie inferiori devono essere utilizzate con diversi materiali dell'isolamento del cavo; in caso contrario, l'isolamento del cavo potrebbe risultare danneggiato. Per i pressacavi ATEX, vedere le istruzioni per l'uso corrispondenti per le rispettive coppie di serraggio (istruzioni per l'uso incluse nella confezione del prodotto).

Coppie di serraggio per SKINTOP® con filettatura PG

Filetto metrico	Coppia per la filettatura del corpo in Nm		Coppia per la Testa di serraggio del cavo in Nm	
	Plastico	Metallo	Plastico	Metallo
PG 7	3,0	6,25	1,7	6,25
PG 9	4,0	6,25	2,5	6,25
PG 11	4,0	6,25	2,5	6,25
PG 13,5	4,0	6,25	2,5	6,25
PG 16	6,0	7,5	3,3	7,5
PG 21	8,0	10,0	5,0	10,0
PG 29	13,0	10,0	5,0	10,0
PG 36	13,0	10,0	5,0	10,0
PG 42	13,0	10,0	5,0	10,0
PG 48	13,0	10,0	5,0	10,0

*NOTA: I valori riportati nella tabella costituiscono le coppie per raccordi e le coppie massime per le teste di serraggio cavo, in condizioni climatiche normali. Si noti che coppie inferiori devono essere utilizzate con diversi materiali dell'isolamento del cavo; in caso contrario, l'isolamento del cavo potrebbe risultare danneggiato. Per i pressacavi ATEX, vedere le istruzioni per l'uso corrispondenti per le rispettive coppie di serraggio (istruzioni per l'uso incluse nella confezione del prodotto).

Misure di montaggio e aperture di chiave per pressacavi

Il diametro A indica lo spazio di montaggio necessario per la rispettiva chiave esagonale. Questo diametro corrisponde alla larghezza sugli spigoli dell'esagono più una maggiorazione per il montaggio.

SW	Ø A	SW	Ø A	SW	Ø A
9	10,4	27	30,6	50	58,3
11	12,5	28	31,8	53	60,0
13	14,9	29	32,5	54	61,0
14	16,0	30	34,0	55	62,0
15	17,1	32	36,2	57	64,4
16	18,2	33	37,2	60	67,5
17	19,4	36	40,5	64	72,3
18	20,4	37	41,5	65	73,1
19	22,0	39	44,0	66	74,5
20	22,7	40	45,2	67	74,5
21	23,9	41	46,1	75	83,9
22	25,0	42	47,0	95	105,0
24	27,3	45	51,2	115	127,0
25	28,3	46	52,5	135	150,0
26	29,5	47	52,5		

