

Tabelle momenti di serraggio

Tightening torque tables

Momento di serraggio (Nm) viti a filettatura metrica ISO a passo grosso <i>Tightening Torque (Nm) ISO long span metric thread screws</i>									
Classe di resistenza <i>Strength class</i>									
DIAM	4.6	4.8	5.6	5.8	6.6	6.8	8.8	10.9	12.9
M3	0.6	0.8	0.7	0.9	0.8	1.1	1.5	2.1	2.5
M4	1.2	1.6	1.5	1.9	1.7	2.3	3.1	4.4	5.2
M5	2.3	3.0	2.8	3.8	3.4	4.5	6.0	8.4	10.1
M6	3.9	5.2	4.9	6.5	5.8	7.8	10.4	14.6	17.6
M8	9.2	12.3	11.5	15.4	13.8	18.5	24.6	34.6	41.5
M10	18.8	25.1	23.5	31.3	28.2	37.6	50.1	70.4	84.6
M12	31.8	42.4	39.8	53.0	47.7	63.6	84.8	119.2	143.1
M14	50.6	67.5	63.3	84.4	75.9	101.3	135.0	189.8	227.9
M16	76.9	102.5	96.1	128.1	115.2	153.8	205.0	288.2	346.0
M18	106.1	141.5	132.7	176.9	159.0	212.3	283.0	397.9	477.7
M20	150.0	200.0	187.6	250.0	224.8	300.0	400.0	562.4	675.2

Note:

- Per il momento di serraggio degli ESPANSORI MECCANICI attenersi scrupolosamente alle istruzioni fornite dai produttori.
- Viti a testa esagonale UNI 5737 e similari, viti a testa cilindrica con esagono incassato UNI 5931.
- Coefficienti di attrito sottotesta e sui filetti $\mu=0,14$ (viti fosfatate nere, lubrificare con olio prima del montaggio).
- Coppia applicata gradualmente con chiavi dinamometriche, non con avvitatori ad urto.
- Se il serraggio viene effettuato con avvitatori ad urto ridurre il momento M del 10%.
- Per viti cadmiatate ridurre il momento M del 20%.
- Per viti a testa esagonale larga aumentare il momento M del 5%.

Remarks:

- For the fastening sequences for MECHANICAL EXPANDERS, the instructions supplied by the suppliers must be strictly adhered to.
- Hexagonal head screws UNI 5737 and similar, cylindrical head screws with hexagonal hole UNI 5931.
- Friction coefficient underhead and on the threads $\mu=0,14$ (black phosphate screws lubricated with oil before insertion).
- Torque wrench setting applied gradually with a torque spanner, not with a rigid spanner.
- If the tightening is executed with a rigid spanner, reduce the value M by 10%.
- For cadmium screws, reduce the value M by 20%.
- For hexagonal head screws, increase the value M by 5%.

Momento di serraggio prescritto da CNR UNI 10011/88 (dal prospetto a-IV) <i>Tightening torque as prescribed by CNR UNI 10011/88 (plan a-IV)</i>						
d mm	Area mm ²	Ts (N x m)				
		4.6	5.6	6.6	8.8	10,9
12	84	39	48	58	90	113
14	115	62	77	93	144	180
16	157	96	121	145	225	281
18	192	133	166	199	309	387
20	245	188	235	282	439	549