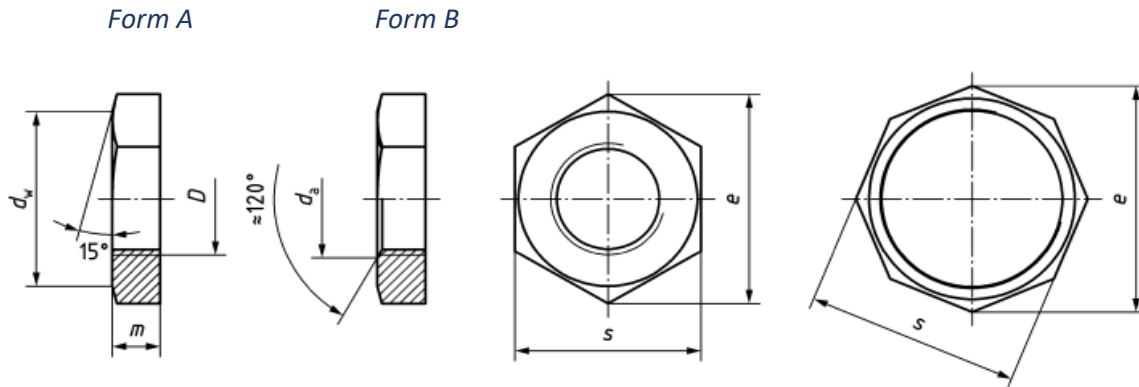


DIN 431

Dadi per tubi con filettatura secondo DIN EN ISO 228-1
Pipe nuts with thread according to DIN EN ISO 228-1



Filetto Thread (D) nominal	d max.	\$d_w\$ min.	e min.	m		s	
				min.	max.	max.= nominal	min.
G 1/8	10,5	16,5	19,85	6	6,48	18 ^b	17,57
G 1/4	14,2	19,1	22,78	6	6,48	21 ^b	20,16
G 3/8	18,0	24,8	29,56	7	7,58	27	26,16
G 1/2	22,6	31,3	37,29	8	8,58	34 ^b	33,00
(G 5/8)	24,7	31,3	37,29	8	8,58	34 ^b	33,00
G 3/4	28,6	32,3	39,55	9	9,58	36	35
(G 7/8)	32,6	38	45,2	9	9,58	41	40
G 1	35,6	42,8	50,85	10	10,58	46	45
(G 1 1/8)	40,9	46,5	55,37	10	10,58	50	49
G 1 1/4	45,3	51,1	60,79	11	11,7	55	53,8
G 1 1/2	51,6	55,9	66,44	12	12,7	60	58,8
(G 1 3/4)	58	64,7	76,93	13	13,7	70	68,1
G 2	64,4	69,4	82,6	13	13,7	75	73,1
(G 2 1/4)	71	78,7	93,56	16	16,7	85	82,8
G 2 1/2	81,2	88,2	104,86	16	16,7	95	92,8
G 3	94,9	97,7	116,16	19	19,84	105	102,8
G 4	122	125,9	149,72	22	22,84	135	132,5
G 5	149,5	154,4	183,06	22	22,84	165	162,5
G 6	177	176,1	209,5	25	25,84	190	185,4

Se possibile, evitare le misure tra parentesi
If possible, avoid measurements in brackets

Requisiti generali General requirements	DIN ISO 8992	Caratteristiche meccaniche Mechanical properties	A2-A4 ISO3506-2
Filetto Thread	DIN EN ISO 228-1	Dimensioni limite, tolleranze di forma e posizione	B ISO 4759-1
Controllo di accettazione Acceptance inspection	ISO3269	Limit dimensions, shape and position tolerances	