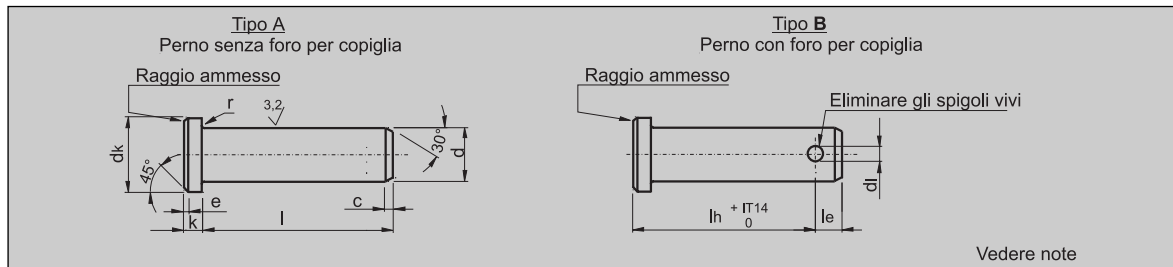


## PERNI CON TESTA

estratto UNI ISO 2341

ex UNI 1710 e UNI 1713 (\*)

edizione 07/1992



## Prospetto 1 di 2

dimensioni in mm

d	h11 1)	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	36	40	44	47	50	
dk	h14	5	6	8	10	14	18	20	22	25	28	30	33	36	40	44	47	50					
dl	H13 2)	0,8	1	1,2	1,6	2	3,2	3,2	4	4	5	5	5	6,3	6,3	8	8	8					
c	max.	1	1	2	2	2	2	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4					
e	≈	0,5	0,5	1	1	1	1	1,6	1,6	1,6	1,6	2	2	2	2	2	2	2					
k	js14	1	1	1,6	2	3	4	4	4	4,5	5	5	5,5	6	6	8	8	8					
le	min.	1,6	2,2	2,9	3,2	3,5	4,5	5,5	6	6	7	8	8	9	9	10	10	10					
r		0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	1	1	1	1	1	1	1	1					
3)																							
nom.	min.	min.																					
6	5,75	6,25																					
8	7,75	8,25																					
10	9,75	10,25																					
12	11,5	12,5																					
14	13,5	14,5																					
16	15,5	16,5																					
18	17,5	18,5																					
20	19,5	20,5																					
22	21,5	22,5																					
24	23,5	24,5																					
26	25,5	26,5																					
28	27,5	28,5																					
30	29,5	30,5																					
32	31,5	32,5																					
35	34,5	35,5																					
40	39,25	40,5																					
45	44,25	45,5																					
50	48,25	50,5																					
55	54,25	55,75																					
60	59,25	60,75																					
65	64,25	65,75																					
70	69,25	70,75																					
75	74,25	75,75																					
80	79,25	80,75																					
85	84,25	85,75																					
90	89,25	90,75																					
95	94,25	95,75																					
100	99,25	100,75																					
120	119,25	120,75																					
140	139,25	140,75																					
160	159,25	160,75																					
180	179,25	180,75																					
200	199,25	200,75																					

1) Altre tolleranze, per esempio a11, c11, f8, secondo accordo.

2) Diametro dei fori passanti  $d_1$ =diametro nominale della copiglia, vedere ISO 1234.

3) Per lunghezze nominali maggiori di 200 mm, scalamento di 20 mm.

## PERNI CON TESTA

estratto **UNI ISO 2341**

ex UNI 1710 e UNI 1713 (\*)

edizione 07/1992

**Prospetto 2 di 2**

Materiale	St = acciaio per lavorazione ad alta velocità, o acciaio da stampaggio a freddo, durezza HV 125 ÷ 245 Altri materiali devono essere concordati.
Finitura	Normale, ossia i perni devono essere forniti con finitura secondo il processo di fabbricazione e rivestiti di lubrificante protettivo antiossidante, salvo accordi. I rivestimenti preferenziali sono l'ossidazione nera, i rivestimenti chimici fosfatici o i rivestimenti elettrolitici di zinco con stato di conversione ai cromati (vedere UNI ISO 2081 e UNI ISO 4520) Altri rivestimenti secondo accordi. Tutte le tolleranze si intendono valide prima del rivestimento.
Esecuzione	I pezzi devono essere di qualità uniforme, senza irregolarità o difetti pregiudizievoli. Nessuna bava deve essere presente in alcuna parte del perno.
Collaudo	Per il controllo di accettazione, vedere ISO 3269 (≠ UNI 3740/8).

N.B.: Sono da considerarsi preferenziali le misure comprese tra le linee in grassetto.

**CAMPO DI APPLICAZIONE:**

Questa norma specifica le caratteristiche dei perni con testa di dimensioni metriche e di diametro **d** da 3 a 100 mm.

**(\*) CHIARIMENTI:**

Con l'emissione di questa norma sono state ritirate le UNI 1716, UNI 1719, UNI 1722, UNI 1725.

**NOTE**

**Nota 1:** Per le dimensioni, angoli e valori di rugosità della spina con foro per copiglia vedere la spina Tipo **A**.

**Nota 2:** Quando la quota **ln** non è conforme a **I - le** è necessario che questa venga precisata all'ordinazione ma, in nessun caso i valori di **le** devono essere minori di quelli indicati in prospetto.

**Nota:** Per applicazioni dove la copiglia è sottoposta a sollecitazione di taglio, si raccomanda di utilizzare un valore del diametro della copiglie del foro passante corrispondente, immediatamente superiore a quello specificato.