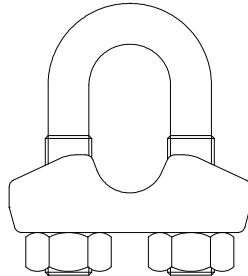


**TABELLA TECNICA**  
**MORSETTI IN ACCIAIO PER FUNI STAMPATI A CALDO ARTICOLO 8016**

## 1) Acciaio impiegato:

- Corpo Fe 410 B UNI EN 10025
- Cavallotto CLASSE 4.8 UNI EN 20898/1
- Dado CLASSE 8 UNI EN 20898/2

## 2) Trattamento Superficiale: Zincatura Fe /Zn 5 c 1A UNI 3740/6

## 3) Il collaudo viene eseguito in base a specifiche e regole interne in riferimento alla norma UNI EN ISO 9001.

## 4) Istruzioni Operative:

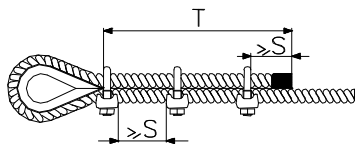


fig. 1 - MONTAGGIO CORRETTO

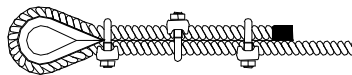


fig. 2 - MONTAGGIO ERRATO

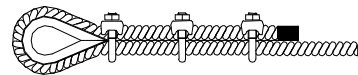


fig. 3 - MONTAGGIO ERRATO

- Nel montaggio con funi metalliche il corpo va posizionato sul tratto lungo della fune e il cavallotto sul tratto corto (come da figura 1), inoltre il primo di essi va posto vicino alla redancia ed il capo terminale della fune va fasciato, la distanza tra i morsetti deve essere maggiore o uguale alla larghezza (S) del morsetto stesso.

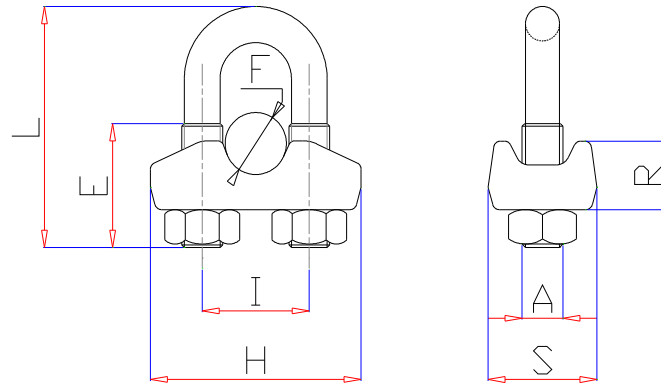
Il tratto terminale della fune deve essere lungo almeno come indicato nella quota (T) della tabella (pag.2/2).

- I dadi devono essere nuovamente serrati dopo l'applicazione del carico sulla fune.
- L'articolo non deve essere utilizzato nel caso di usura.
- I dati riportati sono applicabili, per impieghi del prodotto, a temperature comprese tra  $-20^{\circ}\text{C}$  e  $+80^{\circ}\text{C}$ .
- Ispezionare sempre il prodotto prima dell'utilizzo.



## 5) Marcatura Morsetto: "R" ( Robur ), Marcatura CE e Misura

**ATTENZIONE**

Questo documento è valido fino a che permangono inalterate le nostre condizioni tecniche di fornitura. Eventuali modifiche, lavorazioni, trattamenti successivi, ci esonerano da qualsiasi responsabilità.

**TABELLA TECNICA**  
**MORSETTI IN ACCIAIO PER FUNI STAMPATI A CALDO ARTICOLO 8016**


Le quote indicate sono espresse in mm.

F	F "	A	E	H	I	L	R	S	T	 g	C Nm	N. pz	 n	CODICE
3	1/8	M4	12	20	9	20	7	12	80	12	1.25	3	500	080160003
5	3/16	M5	13	24	12	24	9	15	110	22	2.46	3	300	080160005
6	1/4	M6	15	27	14	28	10	16	120	35	4.24	3	200	080160006
8	5/16	M6	19	31	17	34	11	18	210	44	4.24	5	150	080160008
10	3/8	M8	25	37	20	42	13	22	240	75	10.20	5	70	080160010
11	7/16	M8	22	41	22	44	14	24	260	86	10.20	5	70	080160011
13	1/2	M10	33	44	25	55	16	26	300	140	20.11	5	40	080160013
14	9/16	M10	33	47	27	57	18	27	295	150	20.11	5	35	080160014
16	5/8	M10	33	51	29	63	20	28	335	180	20.11	5	30	080160016
18	11/16	M12	44	56	32	72	22	32	380	260	34.43	5	30	080160018
20	3/4	M12	44	62	35	75	22	33	540	300	34.43	5	30	080160020
22	7/8	M12	52	65	39	85	25	35	595	350	34.43	7	25	080160022
26	1"	M14	50	72	42	95	27	40	700	480	54.77	7	40	080160026
30-32	1"1/8	M14	50	80	47	110	33	44	990	605	54.77	8	/	080160030
34-36	1"1/4	M16	55	88	53	120	37	48	1155	805	85.14	8	/	080160034
38-40	1"1/2	M16	60	98	59	140	40	54	1320	1120	85.14	8	/	080160040

**C** = Coppia di serraggio dado (Newton metro)

**N** = Numero minimo dei morsetti consigliati da montare sulla fune

**T** = Lunghezza minima del tratto terminale della fune (vedi figura 1 pag.1/2)

**NB** = La coppia di serraggio del dado è stata calcolata considerando un coefficiente d'attrito dell'accoppiamento dado-vite pari a 0.10, valevole per condizioni standard di fornitura. L'uso del morsetto in condizioni diverse dallo standard di fornitura (es. : ingrassaggio della filettatura del cavallotto), comporta un diverso coefficiente d'attrito, peraltro difficilmente misurabile, da cui ne consegue un diverso valore della coppia di serraggio.

SERVIZIO QUALITA'