

FILETTATURA <sup>1</sup> ISO THREAD	DIAMETRO <sup>2</sup> DIAMETER					
	> 5 ≤ 50	> 50 ≤ 100	> 100 ≤ 150	> 150 ≤ 300	> 300 ≤ 600	> 600
<b>M4</b>	±1	±2	+1 -6	+1 -12	+1 -16	
<b>M5</b>	±1	±2	+1 -6	+1 -10	+1 -14	
<b>M6</b>	±1	+1 -2	+1 -5	+1 -10	+1 -12	
<b>M8</b>	±1	+1 -2	+1 -4	+1 -6	+1 -12	+1 -15
<b>M10</b>	±1	+1 -2	+1 -4	+1 -5	+1 -12	+1 -15
<b>M12</b>	±1	+1 -2	+1 -4	+1 -5	+1 -10	+1 -15
<b>M14</b>	±1	+1 -2	+1 -3	+1 -5	+1 -8	+1 -12
<b>M16</b>	±1	+1 -2	+1 -3	+1 -4	+1 -8	+1 -12
<b>M18</b>		+1 -2	+1 -3	+1 -4	+1 -8	+1 -10
<b>M20</b>			+1 -3	+1 -4	+1 -6	+1 -10
<b>M22</b>			+1 -2	+1 -3	+1 -6	+1 -10
<b>M24</b>			+1 -2	+1 -3	+1 -5	+1 -8
<b>M27</b>			+1 -2	+1 -3	+1 -4	+1 -6
<b>M30</b>				+1 -2	+1 -3	+1 -4

- 1) Per cavallotti con filettature speciali (UNC, UNF, UNEF, BSW, BSF) utilizzare i diametri nominali indicati come intervalli di applicabilità.

*With non-ISO thread bolts (UNC, UNF, UNEF, BSW, BSF) consider the nominal diameters as ranges of applicability.*

- 2) Tolleranze da applicare alla quota "D" qualora priva di indicazione di tolleranza.

*Apply tolerances to "D" dimension when no tolerance is indicated.*

