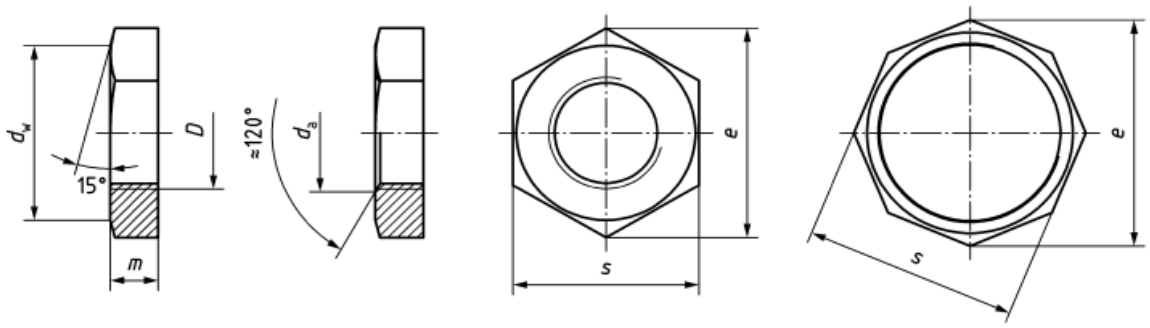
DIN 431

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

Form A *Form B*



Filetto Thread (D) nominal	d max.	d_w min.	e min.	m min.	m max.	s max.= nominal	s 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*	