



**PRODOTTI
INDUSTRIALI
&
NAVALI
S.p.A.**

morsetti



Morsetti stringifune

I morsetti stringifune consentono anche a personale non specializzato di formare un'asola all'estremità di una fune d'acciaio, con o senza redancia, senza disporre di alcuna attrezzatura specifica ma solo di una chiave esagonale (per certi tipi, di una chiave dinamometrica).

Sono usati in applicazioni fisse quali fissaggi, rizzaggi navali, sospensioni, controventature, recinzioni, traini, rampe di bordo e molto altro.

Non devono essere usati per costruire tiranti di sollevamento, se non tiranti monouso ed eccezionalmente; in questo caso è necessario usare i modelli approvati per tale uso e seguire strettamente le istruzioni seguenti, che comunque è consigliabile seguire per qualsiasi applicazione di morsetti.

Sono disponibili nei seguenti modelli:

Secondo la norma DIN 741, art. 7410 – pag. 6
staffa in ghisa, per usi molto leggeri



Standard ("commerciali") art. 7411 – pag. 7
completamente in acciaio, per usi leggeri



Pesanti a norma UNI EN 13411- tipo A, art. 1142 – pag. 8
staffa in ghisa, per usi mediamente gravosi, *utilizzabili per sollevamento*



Morse fuse CF-CLAMP, art. 1692 – pag. 8
corpo in ghisa, per usi mediamente gravosi



Morsetti tirafune art. 2242 – pag. 8
acciaio a basso tenore di carbonio



Morse fuse CF-CLAMP, art. 1692/I con bulloneria **inox** – pag. 9
corpo in ghisa, per usi navali specifici



Pesanti "tipo americano" a norma UNI EN 13411- tipo B, art. 4500 – pag. 10
completamente in acciaio, per usi gravosi, *utilizzabili per sollevamento*



inox standard ("commerciali") art. 7873 – pag. 11
per usi leggeri



inox piatti doppi ("duplex") art. 7874 – pag. 11
per usi navali specifici quali i cavetti di auto-ammaino lance



Norme d'uso

Scelta dei morsetti stringifune

1. Si considera che l'efficienza di una terminazione con morsetti *eseguita correttamente* raggiunge l'80% del carico di rottura della fune; *tenetene conto nel calcolare la portata dell'insieme*.

Una terminazione eseguita utilizzando morsetti errati per tipo, misura, quantità, e/o montati in modo improprio, garantirà un'efficienza inferiore, anche di molto, rispetto all'80% ottimale, risultando quindi inidonea e potenzialmente pericolosa.

2. I morsetti stringifune possono essere utilizzati con funi d'acciaio delle classi 6 x 19 e 6 x 37, non compattate, con resistenza unitaria massima dei fili elementari 1960 N/mm².

Per funi di formazioni o resistenze differenti contattate il nostro ufficio tecnico.

Il tipo e la misura dei morsetti da utilizzare vanno stabiliti da personale qualificato, a conoscenza dei principi base d'uso delle funi d'acciaio.

Oltre che per fissaggi, rizzaggi navali, sospensioni, controventature, recinzioni, traini e molto altro, i morsetti possono essere impiegati per costruire tiranti di sollevamento monouso; in questo caso la scelta dei morsetti ed il montaggio vanno eseguiti da personale specificamente addestrato all'uso delle attrezzature di sollevamento.

Il nostro ufficio tecnico è a disposizione per assistervi nella scelta dei morsetti e nella loro applicazione.

Montaggio

3. I morsetti vanno considerati un componente critico come gli altri, quindi la loro integrità ed il montaggio corretto sono basilari per garantire la tenuta dell'applicazione.

Prima di montarli:

- Verificate che la misura del morsetto sia adeguata alla fune a cui va applicato, facendo riferimento alla relativa scheda tecnica
- Verificate che la staffa ed il cavallotto non presentino cricche, deformazioni, incisioni, piegamenti o schiacciature che ne possano compromettere l'integrità.
- Verificate che non presentino ossidazione, soprattutto sui filetti.
- Accertatevi che i filetti ed i dadi siano integri e liberi da sporcizia ed altri corpi estranei.
- Montate sempre il numero minimo di morsetti indicato nella relativa scheda tecnica.

Nel caso sussista qualsiasi dubbio in merito alla loro efficienza, toglieteli dal servizio e fateli esaminare da persona competente.

4. Posizionate sempre i morsetti con la staffa dalla parte della fune non tagliata – ved. fig. 1.

Ad applicazione terminata, la distanza fra le staffe **w** deve essere uguale per tutti i morsetti e deve essere compresa fra 1,5 e 3 volte la larghezza della staffa stessa **s**.

fig. 1 – posizionamento morsetti

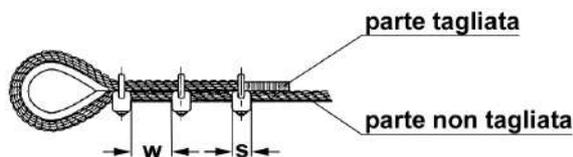
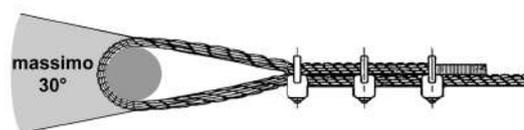


fig. 2 – angolo massimo dell'asola



La successione di montaggio corretta è la seguente – vedere fig. 3:

- fase 1 - calcolate la lunghezza di fune da ripiegare (nella fig. 5 è indicata la lunghezza da ripiegare per i morsetti art. 4500) e ripiegate la su stessa; applicate prima il morsetto più lontano all'asola, dalla estremità tagliata, lasciando dal taglio una distanza almeno pari alla larghezza della staffa, e serratelo a fondo.

- fase 2 – se è prevista una redancia applicate il 2° morsetto il più vicino possibile alla redancia stessa; se è prevista un'asola applicate il 2° morsetto in posizione tale che l'asola risulti delle dimensioni desiderate, e serratelo a fondo. Se l'asola abbraccia un punto di ancoraggio di grosse dimensioni, quale ad es. un albero o un pilastro, aumentate la distanza del primo morsetto dallo stesso, facendo in modo che l'angolo risultante sia inferiore a 30° - ved. fig. 2.

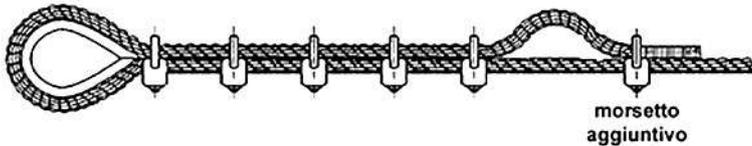
- fase 3 – se sono richiesti ulteriori morsetti applicateli alle distanze prescritte, serrandoli a fondo.

fig. 3 – successione di montaggio



Nelle applicazioni impegnative è consigliabile applicare un morsetto aggiuntivo rispetto al n° di morsetti previsto, facendo in modo che il capo tagliato della fune formi una curva fra i due ultimi morsetti (vedere fig. 4); se la fune scivola sui morsetti la curva si appiattisce, evidenziando il problema; inoltre se la curva si appiattisce completamente entra in tiro anche il morsetto aggiuntivo, riducendo o fermando lo scivolamento.

fig. 4 – morsetto aggiuntivo di sicurezza



6. Serrate i dadi alternativamente per evitare una eccessiva inclinazione della base che potrebbe danneggiare il filetto e rendere difficoltoso valutare correttamente il serraggio corretto, fino a raggiungere il serraggio richiesto; la base del morsetto serrato deve formare con i lati diritti del cavallotto un angolo di ca. 90°.

Se necessario ingrassate il filetto in modo da ridurre l'attrito al serraggio; i valori di coppia indicati sono riferiti a filetti ingrassati (art. 1142), non ingrassati (art. 4500).

7. Serrate i dadi degli articoli la cui coppia non è specificata con forza adeguata, ma non eccessiva, per evitare di spezzare (staffe in ghisa) o piegare (staffe in acciaio) la staffa, e di "strozzare" il filetto del cavallotto ad U.

Per gli articoli 1142 e 4500 fate riferimenti ai valori di coppia di serraggio delle tabelle seguenti.

fig. 5 – morsetti art. 1142 - coppia di serraggio e n° di morsetti per asola

diametro fune mm	coppia di serraggio Nm	morsetti per asola
5	2,0	3
6 - 6,5	3,5	3
7 - 8	6,0	4
9 - 10	9,0	4
11 - 13	20	4
14	33	4
15 - 16	49	4
17 - 19	68	4
20 - 22	107	5
23 - 26	147	5
28 - 30	212	6
32 - 34	296	6
36 - 40	363	6

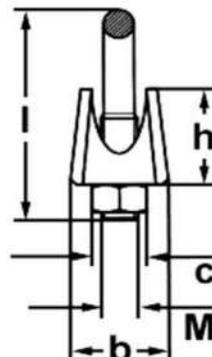
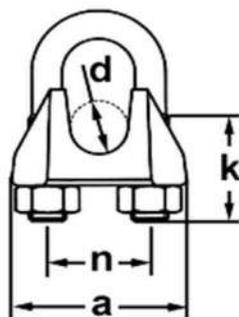
fig. 6 – morsetti art. 4500 - n° di morsetti per asola, lunghezza fune da ripiegare e coppia di serraggio

diametro fune mm	misura nominale pollici	n° minimo morsetti per asola	lunghezza fune da ripiegare mm	coppia di serraggio Nm
3 - 4	1/8	2	85	6.1
5	3/16	2	95	10.2
6	¼	2	120	20.3
7 - 8	5/16	3	133	40.7
9 - 10	3/8	3	165	61.0
11	7/16	3	178	88
12 - 13	1/2	3	292	88
14	9/16	3	305	129
14 - 16	5/8	3	305	129
18 - 20	3/4	4	460	176
21 - 22	7/8	4	480	305
23 - 26	1	5	660	305
28 - 30	1-1/8	6	860	305
32 - 34	1-1/4	7	1120	488
36	1-3/8	7	1120	488
36 - 40	1-1/2	8	1370	488
42	1-5/8	8	1470	583
42 - 46	1-3/4	8	1550	800
48 - 52	2	8	1800	1017
54 - 58	2-1/4	8	1850	1017
62 - 65	2-1/2	9	2130	1017
66 - 72	2-3/4	10	2540	1017
74 - 78	3	10	2690	1627

Se viene usato un numero di morsetti superiore la lunghezza delle fune da ripiegare va aumentata proporzionalmente.

8. Dopo la prima applicazione del carico verificate il serraggio dei dadi, e se necessario ripristinate la coppia di serraggio corretta.
9. Periodicamente, con frequenza variabile a seconda della gravosità dell'applicazione e dell'intensità dell'uso, verificate il serraggio dei dadi, e se necessario ripristinate i valori corretti.

Morsetti zincati secondo la norma DIN 741 - art. 7410



* Norma di riferimento DIN 741

* Materiale Cavallotto: acciaio a basso tenore di carbonio
Staffa: ghisa malleabile

* Finitura standard Zincatura elettrolitica

* Impieghi Fissaggio e sospensione di carichi in campo industriale e navale

* Avvertenze Consultare la parte tecnica della sezione morsetti per approfondimenti ed altre avvertenze.

* Note **Non ne è ammesso l'uso per sollevamento!**



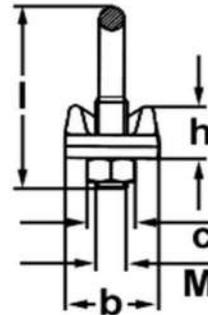
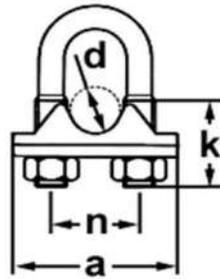
Dati tecnici

codice	diametro fune d		minimo morsetti per asola	filetto M	misure in millimetri							peso cad. ca. kg
	mm	pollici			largh. a	prof. b	chiave c	alt. h	alt. k	alt. l	dist. n	
FV MODIN03	2 - 3	1/8	3	4	21	10	7	10	12	20	9	0,014
FV MODIN05	4 - 5	3/16	3	5	24	11	8	10	13	24	11	0,015
FV MODIN06	6	1/4	3	5	26	12	8	11	15	28	13	0,021
FV MODIN08	7 - 8	5/16	4	6	30	14	10	15	19	34	16	0,041
FV MODIN10	9 - 10	3/8	4	8	37	20	13	19	22	42	20	0,068
FV MODIN11	(11)	7/16	4	8	38	20	13	20	22	44	21	0,072
FV MODIN13	12	1/2	4	10	44	25	17	23	30	55	25	0,13
FV MODIN14	13 - 14	9/16	4	10	46	25	17	25	30	57	27	0,14
FV MODIN16	15 - 16	5/8	4	12	52	28	19	28	33	63	30	0,21
FV MODIN20	17 - 20	3/4	5	12	58	32	19	34	38	75	34	0,28
FV MODIN22	21 - 22	7/8	5	12	64	35	19	35	44	85	38	0,4
FV MODIN26	23 - 26	1	5	14	68	38	22	38	45	95	42	0,44
FV MODIN30	28 - 30	1.3/16	6	16	80	40	24	45	50	110	50	0,66
FV MODIN32	(32)	1.1/4	6	16	80	40	24	45	50	118	50	0,75
FV MODIN34	34	1.5/16	6	16	88	45	24	52	55	120	54	0,85
FV MODIN40	36 - 40	1.9/16	6	16	95	48	24	58	60	140	60	1,04

I codici in grassetto sono normalmente a stock.

Le misure fra parentesi non sono previste dalla norma DIN 741, rispondono ad una unificazione commerciale

Morsetti zincati standard (commerciali) - art. 7411



- * Norma di riferimento Unificazione commerciale
- * Materiale Acciaio a basso tenore di carbonio
- * Finitura standard Zincatura elettrolitica
- * Impieghi Fissaggio e sospensioni di carichi in campo industriale e navale
- * Avvertenze Consultare la parte tecnica della sezione morsetti per approfondimenti ed altre avvertenze.
- * Note **Non ne è ammesso l'uso per sollevamento!**



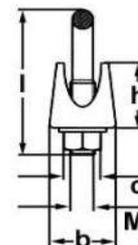
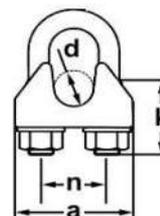
Dati tecnici

codice	diametro fune d		minimo morsetti per asola	misure in millimetri								peso cad. ca. kg
	mm	pollici		filetto M	largh. a	prof. b	chiave c	alt. h	alt. k	alt. l	dist. n	
FVMOCOM04	3 - 4	5/32	3	4	21	14	7	9	12	20	9	0,01
FVMOCOM05	5	3/16	3	5	25	17	8	10	13	24	11	0,02
FVMOCOM06	6	1/4	3	6	30	19	10	11	19	34	14,5	0,03
FVMOCOM08	8	5/16	4	6	33	20	10	12	19	34	16	0,04
FVMOCOM10	10	3/8	4	8	38	22	13	14	24	44	18	0,07
FVMOCOM11	11	7/16	4	8	40	23	13	15	27	45	20	0,08
FVMOCOM13	12 - 13	1/2	4	10	45	25	17	16	30	55	23	0,12
FVMOCOM14	14	9/16	4	10	46	27	17	17	30	55	24	0,14
FVMOCOM16	15 - 16	5/8	4	10	53	31	17	18	32	63	28	0,18
FVMOCOM18	18	11/16	5	12	59	33	19	20	38	78	30	0,26
FVMOCOM20	19 - 20	3/4	5	12	60	34	19	22	38	78	33	0,29
FVMOCOM22	21 - 22	7/8	5	12	64	34	19	23	45	81	36	0,3
FVMOCOM24	23 - 24	1	5	12	70	40	19	24	45	86	38	0,38
FVMOCOM28	25 - 28	1.1/8	6	14	80	43	22	30	55	110	42	0,56
FVMOCOM30	30	1.3/16	6	14	80	44,5	22	32	55	112	48	0,71
FVMOCOM32	32	1.1/4	7	16	92	45	24	34	60	115	49	0,91
FVMOCOM38	34 - 38	1.1/2	8	16	95	51	24	39	63	130	57	1,03
FVMOCOM45	40 - 45	1.3/4	8	16	115	58	24	46	83	158	70	1,45
FVMOCOM50	46 - 50	2	8	16	115	59	24	46	83	158	70	1,45

I codici in grassetto sono normalmente a stock.

Morsetti zincati secondo la norma UNI EN 13411-5:2003+A1 tipo A (ex DIN 1142) - art. 1142

L'uso di questi morsetti per comporre tiranti di sollevamento è consentito solo in tiranti monouso, sotto la supervisione di persona competente.



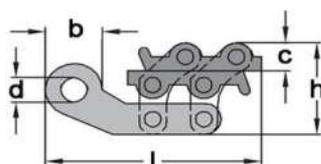
- * Norma di riferimento UNI EN 13411-5:2003+A1 (ex DIN 1142)
- * Materiale Staffa: acciaio a basso tenore di carbonio - Cavallotto: ghisa malleabile
- * Finitura standard Zincatura elettrolitica gialla
- * Impieghi Fissaggio, sospensione e sollevamento di carichi in campo industriale e navale
- * Avvertenze Consultare la parte tecnica della sezione morsetti per approfondimenti ed altre avvertenze.

Dati tecnici

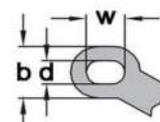
codice	diametro fune d		minimo morsetti per asola	misure in millimetri								peso cad. ca. kg
	mm	pollici		filetto M	largh. a	prof. b	chiave c	alt. h	alt. k	alt. l	dist. n	
FVMODIN05	5	3/16	3	5	25	13	8	13	13	25	12	0,02
FVMODIP06	6 - 6,5	1/4	3	6	30	16	10	17	14	32	14	0,04
FVMODIP08	7 - 8	5/16	4	8	39	20	13	20	18	41	18	0,082
FVMODIP10	9 - 10	3/8	4	8	40	20	13	24	21	46	20	0,092
FVMODIP13	11 - 13	1/2	4	10	50	24	16	28	25	50	24	0,25
FVMODIP14	14	9/16	4	12	59	28	18	31	30	66	28	0,3
FVMODIP16	14 - 16	5/8	4	14	64	32	21	35	35	76	32	0,43
FVMODIP19	17 - 19	3/4	4	14	68	32	21	36	40	83	36	0,49
FVMODIP22	20 - 22	7/8	5	16	74	34	24	40	44	96	40	0,68
FVMODIP26	23 - 26	1	5	20	84	38	30	50	51	111	46	1,17
FVMODIP30	28 - 30	1.3/16	6	20	95	41	30	55	59	127	54	1,4
FVMODIP34	32 - 34	1.3/8	6	22	105	45	34	60	67	141	60	2,13
FVMODIP40	36 - 40	1.9/16	6	24	117	49	34	65	77	159	68	2,68

I codici in grassetto sono normalmente a stock.

Morsetti tirafune art. 2242



grandezza nominale 4 - 10



grandezza nominale 16 - 38

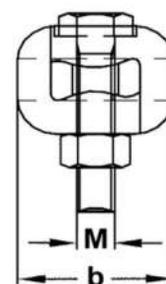
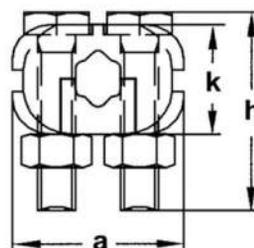
- * Norma di riferimento Unificazione industriale
- * Materiale Acciaio a basso tenore di carbonio
- * Finitura standard Staffa zincata elettroliticamente, ganasce brunito
- * Impieghi Afferraggio e messa in tensione di funi d'acciaio o conduttori elettrici
- * Avvertenze Consultare la parte tecnica della sezione morsetti per approfondimenti ed altre avvertenze.

Dati tecnici

codice	mis. nom.	diametro fune d		misure in millimetri								peso cad. ca. kg
		mm	pollici	b	c	d	h			l	w	
							chiusi	aperti	apertura			
FVMOTEN04	4	1 - 4	3/64"-3/16"	36	15	19	47	51	6,5	124	19	0,3
FVMOTEN08	8	3 - 8	1/8"-5/16"	47	21	20	76	82	10	169	20	0,9
FVMOTEN10	10	5 - 10	3/16-3/8"	44	24	18	80	88	12	195	18	1,1
FVMOTEN16	16	8 - 16	5/16-5/8"	54	25	30	83	97	19	245	39	1,8
FVMOTEN26	26	12 - 26	1/2" 1"	62	31	29	107	130	28	265	38	3,5
FVMOTEN38	38	20 - 38	3/4" 1.1/2"	62	36	29	126	153	40	286	38	6,5

I codici in grassetto sono normalmente a stock.

Morse zincate tipo CF[®]-CLAMP



art. 1692
bulloneria zincata

art. 1692/I
bulloneria inox

* Norma di riferimento	Unificazione industriale
* Materiale	Corpo: ghisa malleabile Viti e dadi: commerciali
* Finitura standard	Zincatura elettrolitica (art. 1692/I, viti e dadi inox Aisi 316)
* Impieghi	Fissaggio, sospensioni e sollevamento di carichi in campo industriale e navale
* Avvertenze	Consultare la parte tecnica della sezione morsetti per approfondimenti ed altre avvertenze.
* Note	<i>L'uso di morsetti in tiranti di sollevamento è ammesso solo eccezionalmente e provvisoriamente!</i>

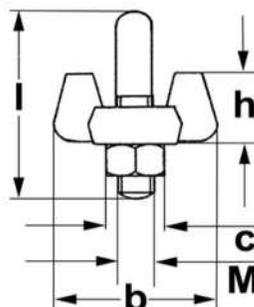
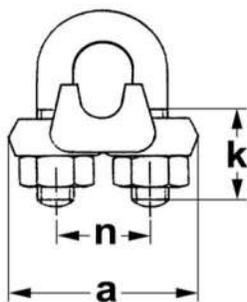


Dati tecnici

codice		diametro fune d		minimo morsetti per asola	misure in millimetri						peso cad. ca. kg
art. 1692	art. 1692/I	mm	pollici		largh. a	prof. b	alt. h	alt. k	filetto M	chiave	
FVCLAMP06	FVCLAMI06	5 - 6	1/4	2	33	27	34	18	6	10	0,1
FVCLAMP10	FVCLAMI10	7 - 10	3/8	2	36	32	46	24	8	13	0,15
FVCLAMP13	FVCLAMI13	11 - 13	1/2	3	47	40	55	30	10	17	0,29
FVCLAMP16	FVCLAMI16	14 - 16	5/8	3	55	47	67	35	12	19	0,42
FVCLAMP20	FVCLAMI20	17 - 20	3/4	4	63	54	89	46	14	22	0,74
FVCLAMP26	FVCLAMI26	21 - 26	1	5	72	69	110	51	16	24	1,3

I codici in grassetto sono normalmente a stock.

Morsetti zincati tipo pesante americano - art. 4500



* Norma di riferimento	UNI EN 13411-5:2003+B1 (ex FF-C-450 tipo 1 classe 1)
* Materiale	Base: acciaio ad alto tenore di carbonio C 45 UNI EN 10083-1 - W.N. 1.1191 Cavallotto: acciaio a basso tenore di carbonio C 15 UNI 10083-1 - W.N. 1.0401
* Finitura standard	Zincatura a caldo, cavallotto verniciato dopo la zincatura
* Impieghi	Fissaggio, sospensioni e sollevamento di carichi in campo industriale e navale
* Avvertenze	Consultare la parte tecnica della sezione morsetti per approfondimenti ed altre avvertenze.
* Note	L'uso di questi morsetti per comporre tiranti di sollevamento è consentito solo in tiranti monouso, sotto la supervisione di persona competente.

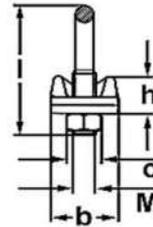
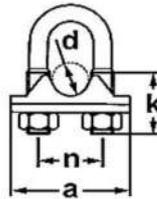


Dati tecnici

codice	diametro fune d		minimo morsetti per asola	misure in millimetri							peso cad. ca. kg	
	mm	pollici		filetto M	largh. a	prof. b	chiave c	alt. h	alt. k	alt. l		dist. n
MTMCF0006	6	1/4	2	5/16	37	30	14,1	18	13	34	19	0,08
MTMCF0008	7 - 8	5/16	3	3/8	43	33	17,2	19	19	45	22	0,14
MTMCF0010	9 - 10	3/8	3	7/16	49	42	18,8	25	19	49	26	0,19
MTMCF0011	11	7/16	3	1/2	58	46	21,9	26	25	60	30	0,31
MTMCF0013	12 - 13	1/2	3	1/2	58	48	21,9	31	25	61	30	0,34
MTMCF0014	14	9/16	3	9/16	63	52	23,4	31	32	72	33	0,36
MTMCF0016	14 - 16	5/8	3	9/16	64	54	23,4	36	32	74	33	0,45
MTMCF0020	18 - 20	3/4	4	5/8	72	57	26,6	38	37	86	38	0,68
MTMCF0022	21 - 22	7/8	4	3/4	80	62	31,3	40	41	98	45	1,08
MTMCF0026	23 - 26	1	5	3/4	88	67	31,3	47	46	108	48	1,13
MTMCF0030	28 - 30	1.1/8	6	3/4	91	73	31,3	48	51	117	51	1,4
MTMCF0034	32 - 34	1.1/4	7	7/8	105	79	36	56	54	130	59	2,07
MTMCF0036	36	1.3/8	7	7/8	108	79	36	58	59	140	60	2,34
MTMCF0040	36 - 40	1.1/2	8	7/8	112	85	36	64	60	147	66	2,66
MTMCF0042	42		8	1	121	92	41	67	67	161	70	3,29
MTMCF0046	42 - 46	1.3/4	8	1.1/8	134	97	45,3	76	70	174	78	4,41
MTMCF0052	48 - 52	2	8	1.1/4	150	113	50	85	78	195	86	6,03
MTMCF0056	54 - 58	2.1/4	8	1.1/4	162	116	50	100	81	213	98	7,07
MTMCF0065	60 - 65	2.1/2	9	1.1/4	168	119	50	113	87	227	105	8,06
MTMCF0072	66 - 72	2.3/4	10	1.1/4	174	127	50	124	91	243	112	10
MTMCF0078	74 - 78	3	10	1.1/2	194	135	59,5	136	98	271	121	14,4

I codici in grassetto sono normalmente a stock.

Morsetti inox standard (commerciali) - art. 7873

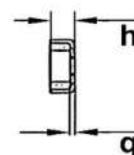
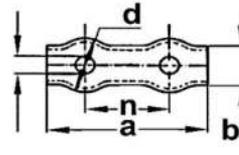
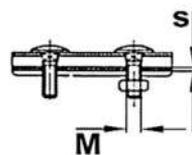


* Norma di riferimento	Unificazione commerciale	* Materiale	Acciaio inossidabile non certificato
* Finitura standard	Lucidatura	* Impieghi	Applicazioni varie industriali, navali, nautiche
* Avvertenze	Consultare la parte tecnica della sezione morsetti per approfondimenti	* Note	Non ne è ammesso l'uso per sollevamento!

codice	diametro fune		minimo morsetti per asola	filetto M	largh. a	misure in millimetri					dist. n	peso cad. ca. kg
	d					prof. b	chiave c	alt. h	alt. k	alt. l		
	mm	pollici										
AIMOLE003	3 - 4	5/32	3	4	22	14	7	8	12	22	9	0,01
AIMOLE005	5	3/16	3	5	24	16	8	9	15	24	11	0,02
AIMOLE006	6	1/4	3	6	30	18	10	11	18	33	14,5	0,03
AIMOLE008	7 - 8	5/16	4	6	33	20	10	12	20	35	16	0,04
AIMOLE010	9 - 10	3/8	4	8	37	22	13	14	22	43	18	0,07
AIMOLE013	11 - 12	1/2	4	10	45	25	17	16	30	54	23	0,12
AIMOLE014	13 - 14	9/16	4	10	46	27	17	18	30	54	24	0,15
AIMOLE016	16	5/8	4	10	53	30	17	20	30	65	28	0,2
AIMOLE020	18 - 20	3/4	5	12	58	33	19	22	35	80	33	0,27
AIMOLE022	22	7/8	5	12	64	34	19	23	43	85	36	0,31
AIMOLE025	24	1	5	12	69	39	19	24	43	95	38	0,36
AIMOLE028	26 - 28	1.1/8	6	14	80	42	22	30	52	105	42	0,6
AIMOLE032	30 - 32	1.1/4	7	16	92	46	24	37	52	110	49	0,9

I codici in grassetto sono normalmente a stock.

Morsetti inox piatti doppi (duplex) - art. 7874



* Norma di riferimento	Unificazione commerciale	* Materiale	Acciaio inossidabile non certificato
* Finitura standard	Lucidatura	* Impieghi	Applicazioni varie navali e nautiche
* Avvertenze	Consultare la parte tecnica della sezione morsetti per approfondimenti	* Note	Non ne è ammesso l'uso per sollevamento!

codice	diametro fune		filetto M	lungh. a	prof. b	misure in millimetri					peso cad. ca. kg	
	d					foro d	altezza h	inter. n	spess. s	spess. q		
	mm	pollici										
AIMODOP02	2	5/64	4	38	7,5	12	5	20,5	1	1	7	0,01
AIMODOP03	3	1/8	4	38	10	15	6,5	20,5	1,5	1,5	7	0,014
AIMODOP04	4	5/32	5	47	12	18	7,5	35	1,5	1,5	8	0,025
AIMODOP05	5	3/16	6	51	14	20	8,5	27	1,5	1,5	10	0,028
AIMODOP06	6	1/4	6	63	17	23	10	33	1,5	1,5	10	0,05
AIMODOP08	7 - 8	5/16	8	76	22	30	14	42	2	2	13	0,1
AIMODOP10	9 - 10	3/8	10	88	25	34	16	46	3	2	17	0,18

I codici in grassetto sono normalmente a stock.