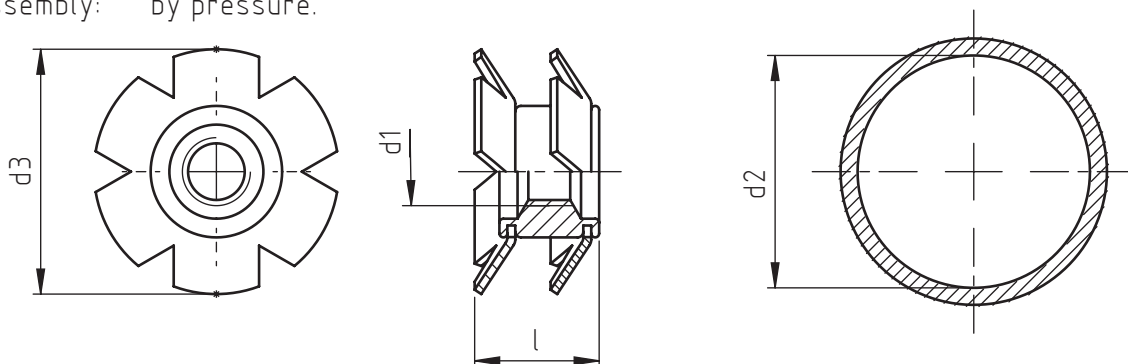


Application: at the end of square metallic and non-metallic tubes.
Assembly: by pressure.



code	d1	d2 *	d3	l
ITT2S/M 6/11.8	M 6	11,8 ÷ 12,2	12,8	12,5
ITT2S/M 6/12.6		12,6 ÷ 13,2	13,6	10
ITT2S/M 6/13.2		13,2 ÷ 13,8	14,7	12,5
ITT2S/M 6/13.8		13,8 ÷ 14,2	14,7	12,5
ITT2S/M 6/15.2		15,2 ÷ 16,1	17	10
ITT2S/M 6/15.7		15,7 ÷ 17,1	18,1	9,4
ITT2S/M 6/16.4		16,4 ÷ 17,7	18,7	9,5
ITT2S/M 6/17.9		17,9 ÷ 19,3	19,7	9,5
ITT2S/M 6/18.9		18,9 ÷ 20,2	21	9,5
ITT2S/M 6/19.5		19,5 ÷ 20,9	21,7	11
ITT2S/M 6/21.4		21,4 ÷ 22,4	23,2	10
ITT2S/M 6/22.1		22,1 ÷ 23,4	24,6	10
ITT2S/M 6/22.7		22,7 ÷ 24,0	25,4	10,5
ITT2S/M 6/24.6		24,6 ÷ 25,6	26,6	9,5
ITT2S/M 6/25.3		25,3 ÷ 26,6	27,6	10
ITT2S/M 6/26.0		26,0 ÷ 28,0	28,4	10
ITT2S/M 6/28.4		28,4 ÷ 29,8	30,6	11,5
ITT2S/M 6/29.8		29,8 ÷ 30,8	31,8	10
ITT2S/M 6/31.7	M8	31,7 ÷ 32,9	33,8	13
ITT2S/M 8/15.2		15,2 ÷ 16,1	17	12,5
ITT2S/M 8/15.7		15,7 ÷ 17,1	18,1	12,5
ITT2S/M 8/16.4		16,4 ÷ 17,7	18,7	12,4
ITT2S/M 8/17.9		17,9 ÷ 19,3	20	13
ITT2S/M 8/19.5		19,5 ÷ 20,9	21,5	14,5
ITT2S/M 8/21.4		21,4 ÷ 22,4	23,4	13
ITT2S/M 8/22.7		22,7 ÷ 24,0	25,4	14
ITT2S/M 8/24.6		24,6 ÷ 25,6	26,5	13,3
ITT2S/M 8/25.3		25,3 ÷ 26,6	27,6	13,5
ITT2S/M 8/26.0		26,0 ÷ 28,0	28,4	13
ITT2S/M 8/28.4		28,4 ÷ 29,8	30,6	15
ITT2S/M 8/29.8		29,8 ÷ 30,8	31,8	14
ITT2S/M 8/31.7		31,7 ÷ 32,9	33,6	15
ITT2S/M 8/34.8		34,8 ÷ 36,1	37	16
ITT2S/M 8/36.0		36,0 ÷ 38,0	39	15,3
ITT2S/M 8/38.4		38,4 ÷ 40,4	41,3	15,5
ITT2S/M 8/41.4		41,4 ÷ 42,4	43,5	16,4



code	d1	d2 *	d3	l
ITT2S/M10/17.9	M10	17,9 ÷ 19,3	20,3	13
ITT2S/M10/18.9		18,9 ÷ 20,2	21	12,5
ITT2S/M10/19.5		19,5 ÷ 20,9	21,7	12,5
ITT2S/M10/21.4		21,4 ÷ 22,4	23,2	13,5
ITT2S/M10/22.1		22,1 ÷ 23,4	25	14
ITT2S/M10/24.6		24,6 ÷ 25,6	26,2	13,8
ITT2S/M10/26.0		26,0 ÷ 28,0	28,9	15
ITT2S/M10/28.4		28,4 ÷ 29,8	30,7	13,5
ITT2S/M10/31.7		31,7 ÷ 32,9	33,8	14,3
ITT2S/M10/34.8		34,8 ÷ 36,1	37,3	16,5
ITT2S/M10/36.0		36,0 ÷ 38,0	39	15,2
ITT2S/M10/38.4		38,4 ÷ 40,4	41,6	16
ITT2S/M10/47.5		47,5 ÷ 48,8	50	17
ITT2S/M10/56.0		56,0 ÷ 58,0	60	16,8

Non binding dimensions, expressed in mm.

* It is advisable to carry out some preliminary assembling tests in order to determine the best product.

After the insertion of the Crow Nut do avoid heat treatments, galvanization and other heating operations that might compromise the characteristics of the product.



Standard



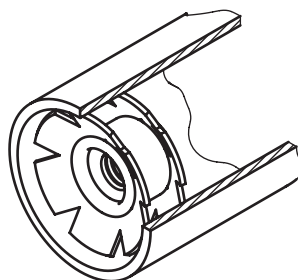
On demand



Not manufactured

Material: steel

Example: 2 crowns without flange insert for
round tubes, M 6 threaded, internal
diameter 20,5 mm:
ITT2S/M 6/19,5



ITT2S/M 6/19,5