


# FILETTI RIPORTATI PASSO UNC WIRE INSERTS UNC PITCH FILETS RAPPORTÉS PAS UNC GEWINDEEINSÄTZE UNC FILETE INSERTO ROSCADO PASO UNC



|  x Passo / x Pitch | x d | D     | mm   | H    | G<br>Ø INIZIALE<br>Ø INITIAL STATE | A<br>Ø FORO<br>Ø DRILL | A<br>TOLLERANZA<br>TOLERANCE<br>min-max | B<br>Ø EST. MIN.<br>Ø EXT. MIN. |
|---|-----|-------|------|------|------------------------------------|------------------------|---|---------------------------------|
| 1?3/8-6<br>34.92x4.234  | 2   | 2.750 | 69.9 | 14.4 | 1.594-1.622<br>40.50-41.20         | 1.4219<br>36.3         | 1.4110-1.4310<br>35.84-36.35            | 1.5913<br>40.42                 |

## LEGENDA / LEGEND



Filetto a riportare metrico in inox M8 passo 1,25. / Stainless steel metric wire insert M8 with 1.25 pitch.

- x d Multiplo del diametro. / Multiple of the diameter.
- D Spessore minimo della base. / Minimum base length.
- H Lunghezza del filetto allo stato iniziale. Contando il numero delle spire è possibile risalire al codice. / Initial thread length. By counting the number of turns it is possible to find back the code.
- G Diametro allo stato iniziale. Il diametro del filetto risulta più largo del foro dove verrà inserito l'inserto. Una volta inserito sarà impossibile svitarlo. / Initial thread diameter. The diameter is larger than the hole where the insert will be inserted in. It is therefore impossible to unscrew it.
- A Foro sulla base. / Base hole.
- B Diametro del maschio. / Tap diameter.
- E Lunghezza del filetto con foro aperto / Threaded insert length with open-ended hole  
 $D - (0,75 \times \text{passo filetto}) / D - (0.75 \times \text{pitch})$
- F Lunghezza del filetto con foro cieco / Threaded insert length with blind hole.  
 $F = D - (1,5 \times \text{passo filetto}) / D - (1.5 \times \text{pitch})$

Disegnato da / Designed by: Ufficio Tecnico  
Ufficio Tecnico / Tech Office: tech@fixi.it

12/04/2026

CODICE PRODOTTO / PART NUMBER

861?3/8-62750UNC

**FIXI**<sup>®</sup>

www.fixi.it - info@fixi.it