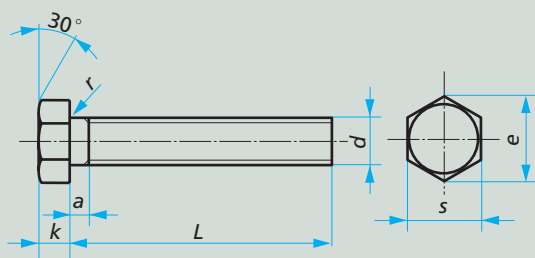


# Tabelle delle designazioni

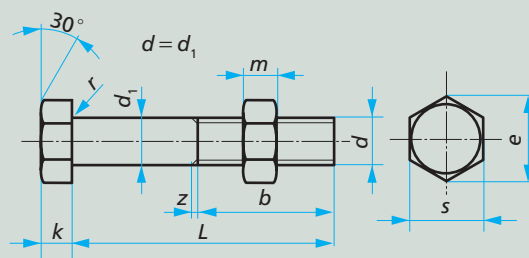
**Tabella 1**

Viti e bulloni testa esagonale, filettatura metrica ISO categoria C (UNI 5727, edizione 1968).



Esempio di designazione di una vite a testa esagonale con filettatura ISO passo grosso  $d=M8$  e  $L=40$  mm, di acciaio per classe 10H:

**Vite M8 × 40 UNI 5726-65 - 10H**



Esempio di designazione di una vite a testa esagonale con filettatura metrica ISO passo grosso  $d=M8$  e  $L=40$  mm, di acciaio per classe 4.6:

**Vite M8 × 40 UNI 5726-68 - 4.6**

Designazione della stessa vite munita del relativo dado:

**Bullone M8 × 40 UNI 5726-68 - 4.6**

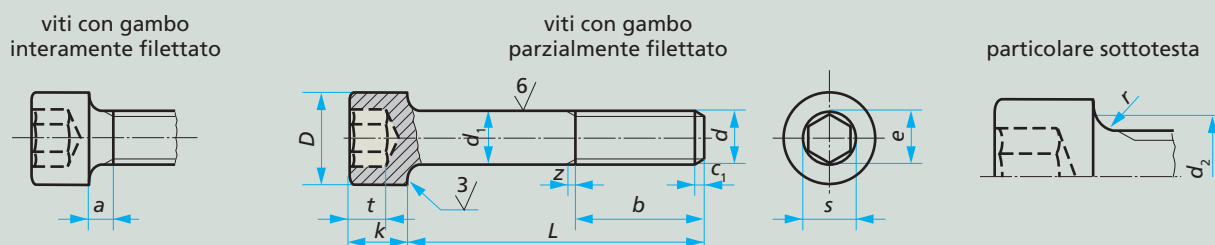
Filettatura $d$		$s$	$e_{\min}$	$k$	$r$	$a_{\max}$	$m$	UNI 5725 Lunghezza $L$	UNI 5727		
Per UNI 5725 e 5727	Solo per UNI 5727								Lunghezza $L$	Filettatura $b$	
										per $L \leq 125$	per $L > 125$
M5	–	8	8,63	3,5	0,5	2,4	4	da 10 a 35	da 20 a 65	16	–
M6	–	10	10,89	4	0,5	3	5	da 10 a 35	da 25 a 70	18	–
M8	–	13	14,20	5,5	0,5	3,8	6,5	da 14 a 40	da 30 a 100	22	–
M10	–	17	18,72	7	0,5	4,5	8	da 14 a 50	da 30 a 140	26	32
M12	–	19	20,88	8	1	5,2	10	da 20 a 60	da 35 a 180	30	36
M14*	–	22	23,91	9	1	6	11	da 25 a 65	da 40 a 200	34	40
M16	–	24	26,17	10	1	6	13	da 30 a 80	da 45 a 200	38	44
M18*	–	27	29,56	12	1	7,5	15	da 35 a 80	da 50 a 200	42	48
M20	–	30	32,95	13	1	7,5	16	da 35 a 90	da 55 a 200	46	52
M22*	–	32	35,03	14	1	7,5	18	da 35 a 90	da 60 a 200	50	56
M24	–	36	39,55	15	1,6	9	19	da 40 a 110	da 60 a 200	54	60
M27*	–	41	45,20	17	1,6	9	22	da 45 a 110	da 65 a 200	60	66
M30	–	46	50,85	19	1,6	10,5	24	da 45 a 120	da 70 a 200	66	72
M33*	–	50	55,37	21	1,6	10,5	26	da 45 a 120	da 80 a 200	72	78
M36	M36 × 3	55	60,79	23	2	12	29	da 50 a 150	da 90 a 200	78	84
M39*	M39 × 3*	60	66,44	25	2	12	31	da 55 a 160	da 90 a 200	84	90
M42	M42 × 3	65	72,09	26	2	13,5	34	da 60 a 170	da 100 a 200	90	96
M45*	M45 × 3*	70	77,74	28	2	13,5	36	da 65 a 190	da 100 a 200	96	102
M48	M48 × 3	75	83,39	30	2	15	38	da 70 a 200	da 110 a 200	102	108
M52*	M52 × 3*	80	89,04	33	2	15	42	da 75 a 200	da 130 a 200	–	116
–	M56 × 4	85	94,47	35	2	–	45	–	da 170 a 200	–	124
–	M64 × 4	95	105,77	40	2	–	51	–	da 190 a 200	–	140

\*Usare solo in via subordinata.

Lunghezze  $L$  unificate: 10; 14; 16; 20; 25; 30; 35; 40; 45; 50; 55; 60; 65; 70; 75; 80; 90; 100; 120; 125; 130; 140; 150; 160; 170; 180; 190; 200.  
Materiali: acciaio per classi di resistenza 10H - 4.6 - 5.6 - 5.8. Valori di  $z$  come in UNI 5709. Estremità come UNI 947.

**Tabella 2**

Viti a testa cilindrica con esagono incassato – categoria A (UNI 5931, edizione 1984).



L'edizione 1984 della UNI 5931 ha sostituito la precedente normativa, che prevedeva con UNI 5931 la filettatura ISO triangolare a passo grosso, con UNI 5932 la filettatura ISO triangolare a passo fine.

Esempio di designazione di una vite a testa cilindrica con esagono incassato, filettatura metrica ISO a passo grosso M10 e  $L=50$  mm, di acciaio per classe di resistenza 8.8:

Esempio di designazione di una vite a testa cilindrica con esagono incassato, filettatura metrica ISO a passo fine  $M10 \times 1,25$  e  $L=50$  mm, di acciaio per classe di resistenza 8.8:

**Vite UNI 5931 M10 × 50 - 8.8**
**Vite UNI 5931 M10 × 1,25 × 50 - 8.8**

Filettatura $d$ 6 g		$b$	$s$	$e$ min	$k$ max	$D$ max	$t$ min	$r$ min	$L$
Passo grosso	Passo fine								
M3	–	18	2,5	2,87	3	5,5	1,3	0,1	da 5 a 30
M4	–	20	3	3,44	4	7	2	0,2	da 6 a 40
M5	–	22	4	4,59	5	8,5	2,5	0,2	da 8 a 50
M6	–	24	5	5,73	6	10	3	0,25	da 10 a 60
M8	M8 × 1	28	6	6,87	8	13	4	0,4	da 12 a 80
M10	M10 × 1,25	32	8	9,17	10	16	5	0,4	da 16 a 100
M12	M12 × 1,25	36	10	11,45	12	18	6	0,6	da 20 a 120
M14*	M14 × 1,5*	40	12	13,74	14	21	7	0,6	da 25 a 140
M16	M16 × 1,5	44	14	16,02	16	24	8	0,6	da 25 a 160
M18*	M18 × 1,5*	48	14	16,02	18	27	9	0,6	da 30 a 180
M20	M20 × 1,5	52	17	19,44	20	30	10	0,8	da 30 a 200
M22*	M22 × 1,5*	56	17	19,44	22	33	11	0,8	da 35 a 200
M24	M24 × 2	60	19	21,73	24	36	12	0,8	da 40 a 240
M27*	M27 × 2*	66	19	21,73	27	40	13,5	1	da 45 a 260
M30	M30 × 2	72	22	25,15	30	45	15,5	1	da 45 a 300
M33*	M33 × 2*	78	24	27,43	33	50	18	1	da 50 a 300
M36	M36 × 3	84	27	30,85	36	54	19	1	da 55 a 300
M39*	M39 × 3*	90	27	30,85	39	58	21	1	da 60 a 300
M42	M42 × 3	96	32	36,57	42	63	24	1,2	da 60 a 300
M48	M48 × 3	108	36	41,13	48	72	28	1,6	da 70 a 300
M52*	M52 × 3*	116	36	41,13	52	78	31	1,6	da 80 a 300
M56	M56 × 4	124	41	46,83	56	84	34	2	da 80 a 300

\*Usare solo in caso di effettiva necessità.

Lunghezze unificate: 5; 6; 8; 10; 12; 16; 20; 25; 30; 35; 40; 45; 50; 55; 60; 65; 70; 80; 90; 100; 110; 120; 130; 140; 150; 160; 180; 200; 220; 240; 260; 280; 300.

Materiali: acciaio per classi di resistenza 8.8, 10.9 e 12.9.

Valori di  $z$  come in UNI 5709. Estremità come UNI 947.

**Tabella 3**

Dadi esagonali, quadri e a intagli, con filettatura metrica ISO categoria A e categorie C (UNI 5587 ÷ 5597).

CATEG.	DADI ESAGONALI			MATERIALE
	ALTI	NORMALI	BASSI	
A	UNI 5587	UNI 5588	UNI 5589	4D 5D 5S 6S 8G
C	UNI 5591	UNI 5592		0A 4D 5D 5S

**DADI ESAGONALI SOTTILI**  
CATEG. A UNI 5590  
MATER.: 4D 5S

**DADI ESAGONALI A INTAGLI**

**DADI QUADRI**

SOTTILI UNI 5596  
CATEG. A MATER. 4D 5S

GROSSI UNI 5597  
CATEG. C MATER. 0A 4D 5D 5S

NORMALI UNI 5593  
BASSI UNI 5594

MATER. 4D 5D  
5S 6S 8G

NORMALI UNI 5595  
MATER. 0A 4D 5D 5S

Dado esagonale normale avente filettatura M10 cat. A, materiale per classe di resistenza 8G

Dado esagonale sottile avente forma B, filettatura M8 × 1, categoria A, materiale per classe di resistenza 5S

**Dado M10 UNI 5588 A - 8G**

**Dado B M8 × 1 UNI 5590 A - 5S**

Designazione della filettatura	Dadi esagonali								Quadri		Con intagli			
	Larghezza				Altezza				e <sub>1</sub> min	e <sub>1</sub> min			h	
	D	e min		s	m				••	••	d	n	•••	
Passo grosso	Passo fine	Cat. A	Cat. C	Chiave	Alti	Norm.	Bassi	•• sottili	Sottili Cat. A	Norm. Cat. C	H14	h14	Norm Cat. A-C	Bassi Cat. A
M3	-	6,08	-	5,5	3	2,4	-	1,6	7,8	-	-	-	-	-
M4	-	7,74	-	7	4	3,2	-	2	9,9	-	-	1,2	5	-
M5	-	8,87	8,63*	8	5	4	-	2,5	11,3	10	-	1,4	6	-
M6	-	11,05	10,89*	10	6	5	4	3	14,1	13	-	2	7,5	6,5
M8	M8 × 1	14,38	14,20*	13	8	6,5	5	4	18,4	17	-	2,5	9,5	8
M10	M10 × 1,25	18,90	18,72*	17	10	8	6	5	24	22	-	2,8	12	10
M12	M12 × 1,25	21,10	20,88*	19	12	10	7	-	-	25	17	3,5	15	12
M14	M14 × 1,5	24,49	23,91*	22	14	11	8	-	-	28	19	3,5	16	13
M16	M16 × 1,5	26,75	26,17*	24	16	13	8	-	-	32	22	4,5	19	14
M18	M18 × 1,5	30,14	29,56*	27	18	15	9	-	-	36	25	4,5	21	15
M20	M20 × 1,5	33,53	32,95*	30	20	16	9	-	-	40	28	4,5	22	15
M22	M22 × 1,5	35,72	35,03*	32	22	18	10	-	-	42	30	5,5	26	18
M24	M24 × 2	39,98	39,55*	36	24	19	10	-	-	48	34	5,5	27	18
M27	M27 × 2	45,63	45,20*	41	27	22	12	-	-	54	38	5,5	30	20
M30	M30 × 2	51,28	50,85*	46	30	24	12	-	-	60	42	7	33	21
M33	M33 × 2	55,80	55,37*	50	33	26	14	-	-	65	46	7	35	23
M36	M36 × 3	61,31	60,79	55	36	29	14	-	-	72	50	7	38	23
M39	M39 × 3	66,96	66,44	60	39	31	16	-	-	80	55	7	40	25
M42	M42 × 3	72,61	72,09	65	42	34	16	-	-	85	58	9	46	28
M45	M45 × 3	78,26	77,74	70	45	36	18	-	-	92	62	9	48	30
M48	M48 × 3	83,91	83,39	75	48	38	18	-	-	98	65	9	50	30
M52	M52 × 3	89,56	89,04	80	52	42	20	-	-	105	70	9	54	32

\*Dadi disponibili solo con filettatura a passo grosso.

•Disponibili solo nei tipi alti (UNI 5591) e normali (UNI 5592). - ••Solo con filettatura a passo grosso. - •••I dadi di categorie C sono disponibili solo a passo grosso e diametri 5 ÷ 52.

Materiali - Dadi esagonali di categorie A: acciaio per classi 4D - 5S - 8G (dadi sottili 4D o 5S, o altro materiale da indicare nella designazione; di categoria C: acciaio per classi di resistenza 4A - 4D - 5S; o altro materiale da indicare.

Dadi a intagli di categoria A: acciaio per classe 6S; di categoria C: per classe 5S.

Dadi quadri di categoria A: acciaio per classe 4D o 5S; di categoria C: per classe 4A - 4D - 5S.

**Tabella 4**

Rosette di categoria A e di categoria C (UNI 6592-6593, edizione 1969). Rosette per perni (UNI 1750).

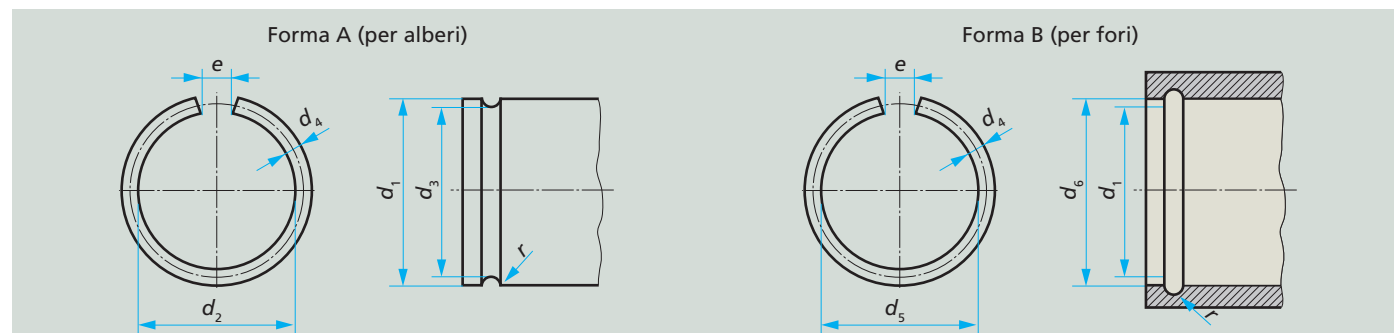
Rosette di Categoria A (UNI 6592)				Rosette di Categoria C (UNI 6593)				Rosette per perni, lavorate (UNI 1750)				
Designazione rosetta avente $d_1 = 21$ mm e $d_2 = 37$ mm: <b>Rosetta 21 × 37 UNI 6592*</b>				Designazione rosetta avente $d_1 = 22$ mm e $d_2 = 37$ mm: <b>Rosetta 22 × 37 UNI 6593*</b>				Designazione rosetta per perni avente $d = 12$ mm: <b>Rosetta 12 UNI 1750*</b>				
$d_1$	$d_2$		$S$	$d_1$	$d_2$ per appoggio su materiali		$S$	$d$ (B11)	$D$	$h$	$f$	Diametri dei perni corrispondenti
	per bulloneria esagonale	per viti a testa cilindrica			duri	teneri						
1,8	4	3,5	0,3	5,5	10	15	1,6	3 <sup>+0,140 +0,200</sup>	6 ± 0,2	0,5	0,2	3
2,2	5	4,5	0,3	6,6	12,5	18	1,6 2	4 <sup>+0,140 +0,215</sup>	8 ± 0,2	0,5	0,2	4
2,4•	5,5	4,5	0,5	9	17	24	1,6 2	5 <sup>+0,140 +0,215</sup>	10 ± 0,2	0,8	0,2	5
2,7	6,5	5	0,5	11	21	30	2 2,5	6 <sup>+0,140 +0,215</sup>	12 ± 0,3	1	0,2	6
3,2	7	6	0,5	14	24	36	2,5 3	7 <sup>+0,150 +0,240</sup>	13 ± 0,3	1	0,2	7
4,3	9	8	0,8	16•	28	42	2,5 3	8 <sup>+0,150 +0,240</sup>	15 ± 0,3	1,5	0,5	8
5,3	10	9,5	1	18	30	48	3 4	10 <sup>+0,150 +0,240</sup>	18 ± 0,4	2	0,5	10
6,4	12,5	11	1,6	20•	34	54	3 4	12 <sup>+0,150 +0,260</sup>	21 ± 0,4	2,5	0,5	12
8,4	17	14	1,6	22	37	60	3 5	14 <sup>+0,150 +0,260</sup>	24 ± 0,5	2,5	0,5	14
10,5	21	18	2	24•	39	66	3 5	16 <sup>+0,150 +0,260</sup>	27 ± 0,5	2,5	0,5	16
13	24	20	2,5	26	44	72	4 6	18 <sup>+0,150 +0,260</sup>	30 ± 0,5	3	0,5	18
15•	28	–	2,5	30•	50	81	4 6	20 <sup>+0,160 +0,290</sup>	33 ± 0,5	3	0,5	20
17	30	–	3	33	56	90	4 8	22 <sup>+0,160 +0,290</sup>	35 ± 0,5	3	0,5	22
19•	34	–	3	36•	60	99	5 8	25 <sup>+0,160 +0,290</sup>	39 ± 0,5	4	1	25
21	37	–	3	39	66	108	5 10	28 <sup>+0,160 +0,290</sup>	42 ± 0,5	4	1	28
23•	39	–	3	42•	72	117	6 10	32 <sup>+0,170 +0,330</sup>	48 ± 0,5	5	1	32
25	44	–	4	45	78	126	7 10	36 <sup>+0,170 +0,330</sup>	52 ± 0,6	5	1	36
28•	50	–	4	48•	85	135	7 10	40 <sup>+0,170 +0,330</sup>	58 ± 0,6	5	1	40
31	56	–	4	52	92	144	8 12	45 <sup>+0,180 +0,340</sup>	65 ± 0,6	6	1	45
34•	60	–	5	56•	98	156	8 12	50 <sup>+0,180 +0,340</sup>	70 ± 0,6	6	1	50
37	66	–	5	62	105	–	9	56 <sup>+0,190 +0,380</sup>	75 ± 0,6	6	1	56
40•	72	–	6	66•	110	–	9	63 <sup>+0,190 +0,380</sup>	85 ± 0,8	7	2	63
43	78	–	7	70	115	–	9	70 <sup>+0,200 +0,390</sup>	95 ± 0,8	8	2	70
46•	85	–	7	74	125	–	10	80 <sup>+0,200 +0,390</sup>	105 ± 1	9	2	80
50	92	–	8	78	135	–	10	90 <sup>+0,220 +0,440</sup>	115 ± 1	9	2	90
54•	98	–	8	82	145	–	12	100 <sup>+0,220 +0,440</sup>	125 ± 1	10	2	100
58	105	–	9	88•	145	–	12					
62•	110	–	9	93	160	–	12					
66	115	–	9	99•	165	–	12					
70•	120	–	10	104	175	–	14					

\*Completare con l'indicazione del materiale.

•Valori da adottare solo in caso di assoluta necessità.

**Tabella 5**

Anelli elastici d'arresto per alberi e fori (UNI 7433).



Esempio di designazione di un anello elastico di arresto, forma A, per albero avente  $d_1 = 10$  mm:  
**Anello A10 UNI 7433-75**

Esempio di designazione di un anello elastico di arresto, forma B, per albero avente  $d_1 = 10$  mm:  
**Anello B10 UNI 7433-75**

Diametro albero $d_1$	$d_2$		$d_3$		$d_4^*$	$e \approx$	$r$	Velocità angolare limite giri/min.	Diametro foro $d_1$	$d_4^*$	$d_5$		$d_6$		$e \approx$	$r$	
	nomin.	toll.	nomin.	toll.							nomin.	toll.	nomin.	toll.			
4	3,1	0	3,2	± 0,05	0,8	1	0,5	175 000	-	-	-	-	-	-	-		
5	4,1	-0,2	4,2		0,8	1	0,5	112 000	-	-	-	-	-	-	-	-	
6	5,1	0	5,2		0,8	1	0,5	77 000	-	-	-	+0,3	-	-	-	-	
7	6,1	-0,3	6,2		0,8	2	0,5	57 000	7	0,8	7,9	0	7,8	± 0,05	4	0,5	
8	7,1	0	7,2		0,8	2	0,5	44 000	8	0,8	8,9	0	8,8		4	0,5	
10	9,1	-0,3	9,2		0,8	2	0,5	28 000	10	0,8	10,9	0	10,8		4	0,5	
12	10,8	0	11		1	3	0,6	24 000	12	1	13,2	+0,4	13	± 0,05	6	0,6	
14	12,8	-0,4	13		1	3	0,6	17 800	14	1	15,2		0		15	6	0,6
16	14,2	0	14,4		1,6	3	0,9	22 000	16	1,6	17,8	+0,5	17,6	± 0,1	8	0,9	
18	16,2	-0,4	16,4		1,6	3	0,9	17 300	18	1,6	19,8		0		19,6	8	0,9
20	17,2	0	18	2	3	1,1	17 500	20	2	22,3	+0,5		22		± 0,1	10	1,1
22	19,7	-0,5	20	2	3	1,1	14 500	22	2	24,3			0			24	10
24	21,7	0	22	2	3	1,1	12 200	24	2	26,3	+0,5		26		± 0,1	10	1,1
25	22,7	-0,5	23	2	3	1,1	11 000	25	2	27,3			0			27	10
26	23,7	0	24	2	3	1,1	10 300	26	2	28,3	+0,5		28		± 0,1	10	1,1
28	25,7	-0,5	26	2	3	1,1	8 900	28	2	30,3			0			30	10
30	27,7	0	28	2	3	1,1	7 800	30	2	32,3	+0,6		32		± 0,1	10	1,1
32	29,1	-0,6	29,5	± 0,1	2,5	4	1,4	8 500	32	2,5			34,9			0	34,5
35	32,1	0	32,5	2,5	4	1,4	7 200	35	2,5	37,9	+0,6	37,5	± 0,1	12	1,4		
38	35,1	-0,6	35,5	2,5	4	1,4	6 100	38	2,5	40,9		0		40,5	12	1,4	
40	37,1	0	37,5	2,5	4	1,4	5 500	40	2,5	42,9	+0,8	42,5	± 0,15	12	1,4		
42	39	-0,8	39,5	2,5	4	1,4	5 000	42	2,5	45		+0,8		44,5	± 0,15	16	1,4
45	42	0	42,5	2,5	4	1,4	4 300	45	2,5	48				0		47,5	16
48	45	-0,8	45,5	2,5	4	1,4	3 800	48	2,5	51		+0,8		50,5	± 0,15	16	1,4
50	47	0	47,5	2,5	4	1,4	3 500	50	2,5	53				0		52,5	16
55	51,1	-0,8	51,8	3,2	4	1,8	3 700	55	3,2	58,9		+0,8		58,2	± 0,15	20	1,8
60	56,1	0	56,8	3,2	4	1,8	3 100	60	3,2	63,9				0		63,2	20
65	61,1	-1	61,8	3,2	4	1,8	2 650	65	3,2	68,9		+1,2		68,2	± 0,15	20	1,8
70	66	0	66,8	3,2	5	1,8	2 300	70	3,2	74				+1,2		73,2	± 0,15
75	71	-1	71,8	3,2	5	1,8	2 000	75	3,2	79		0			78,2	25	
80	76	0	76,8	± 0,15	3,2	5	1,8	1 750	80	3,2	84	+1,2	83,2	± 0,15	25	1,8	
85	81	-1	81,8	3,2	5	1,8	1 550	85	3,2	89	0		88,2		25	1,8	
90	86	0	86,8	3,2	5	1,8	1 380	90	3,2	94	+1,2	93,2	± 0,15	25	1,8		
95	91	-1,2	91,8	3,2	5	1,8	1 240	95	3,2	99		+1,2		98,2	± 0,15	25	1,8
100	95,8	0	96,8	3,2	5	1,8	1 120	100	3,2	104,2	0		103,2	32		1,8	

 \*Tolleranza su  $d_4$  secondo UNI 3823, edizione 1975 (fili per molle).

 Materiale: filo C UNI 3823 (alta resistenza) fino a  $d_4 = 1$  mm; filo B (media resistenza) per  $d_4 > 1$  mm.

**Tabella 6**

Filettature metriche ISO-passo grosso (ex MA).

M	Passo	∅ del nocciolo massimo	∅ Punta	M	Passo	∅ del nocciolo massimo	∅ Punta
1	0,25	0,785	0,75	9	1,25	7,912	7,8
1,1	0,25	0,885	0,85	10	1,50	8,676	8,5
1,2	0,25	0,985	0,95	11	1,50	9,676	9,5
1,4	0,30	1,160	1,1	12	1,75	10,441	10,2
1,6	0,35	1,321	1,25	14	2	12,210	12
1,7	0,35	1,346	1,3	16	2	14,210	14
1,8	0,35	1,521	1,45	18	2,5	15,744	15,5
2	0,4	1,679	1,6	20	2,5	17,744	17,5
2,2	0,45	1,838	1,75	22	2,5	19,744	19,5
2,3	0,45	1,920	1,9	24	3	21,252	21
2,5	0,45	2,138	2,05	37	3	24,252	24
2,6	0,45	2,176	2,1	30	3,5	26,771	26,5
3	0,5	2,599	2,5	33	3,5	29,771	29,5
3,5	0,6	3,010	2,9	36	4	32,270	32
4	0,7	3,422	3,3	39	4	35,270	35
4,5	0,75	3,878	3,7	42	4,5	37,799	37,5
5	0,8	4,334	4,2	45	4,5	40,799	40,5
6	1,00	5,153	5,00	48	5	43,297	43
7	1,00	6,153	6,00	52	5	47,297	47
8	1,25	6,912	6,8	56	5,5	50,796	50,5
				60	5,5	54,796	54,5
				64	6	58,305	58
				68	6	62,305	62

**Tabella 7**

Filettature metriche ISO-passo fine.

MF	Passo	vecchia unif.	∅ del nocciolo massimo	∅ Punta	MF	Passo	vecchia unif.	∅ del nocciolo massimo	∅ Punta	MF	Passo	vecchia unif.	∅ del nocciolo massimo	∅ Punta
2,5	0,35	–	2,221	2,15	17	1,00	–	16,153	16,0	32	2,00	MB	30,210	30,0
3	0,35	MB	2,721	2,65	17	1,50	MB	15,676	15,5	33	1,50	MC	31,676	31,5
3,5	0,35	MB	3,221	3,15	18	1,00	MC	17,153	17,0	33	2,00	MB	31,210	31,0
4	0,50	MB	3,599	3,5	18	1,50	MB	16,676	16,5	33	3,00	–	30,252	30,0
4,5	0,50	–	4,099	4,0	18	2,00	–	16,210	16,0	35	1,50	–	33,676	33,5
5	0,50	MB	4,599	4,5	20	1,00	MC	19,153	19,0	36	1,50	MD	34,676	34,5
5,5	0,50	–	5,099	5,0	20	1,50	MB	18,676	18,5	36	2,00	MC	34,210	34,0
6	0,75	MB	5,378	5,2	20	2,00	MF	18,210	18,0	36	3,00	MB	33,252	33,0
7	0,75	MB	6,378	6,2	22	1,00	MC	21,153	21,0	38	1,50	MD	36,676	36,5
8	0,75	MC	7,378	7,2	22	1,50	MB	20,676	20,5	39	1,50	–	37,676	37,5
8	1,00	MB	7,153	7,0	22	2,00	MF	20,210	20,0	39	2,00	MC	37,210	37,0
9	0,75	–	8,378	8,2	24	1,00	MD	23,153	23,0	39	3,00	MB	36,252	36,0
9	1,00	MB	8,153	8,0	24	1,50	MC	22,676	22,5	40	1,50	MD	38,676	38,5
10	0,75	MC	9,378	9,2	24	2,00	MB	22,210	22,0	40	2,00	MC	38,210	38,0
10	1,00	MB	9,153	9,0	25	1,00	MD	24,153	24,0	40	3,00	MB	37,252	37,0
10	1,25	MF	8,912	8,8	25	1,50	MC	23,676	23,5	42	1,50	MD	40,676	40,5
11	0,75	–	10,378	10,2	25	2,00	MB	23,210	23,0	42	2,00	MC	40,210	40,0
11	1,00	MB	10,153	10,0	26	1,50	MC	24,676	24,5	42	3,00	MB	39,252	39,0
12	1,00	MC	11,153	11,0	27	1,00	–	26,153	26,0	45	1,50	MD	43,676	43,5
12	1,25	MF	10,912	10,8	27	1,50	MC	25,676	25,5	45	2,00	MC	43,210	43,0
12	1,50	MB	10,676	10,5	27	2,00	MB	25,210	25,0	45	3,00	MB	42,252	42,0
14	1,00	MC	13,153	13,0	28	1,00	–	27,153	27,0	48	1,50	MD	46,676	46,5
14	1,25	MF	12,912	12,8	28	1,50	MC	26,676	26,5	48	2,00	MC	46,210	46,0
14	1,50	MB	12,676	12,5	28	2,00	MB	26,210	26,0	48	3,00	MB	45,252	45,0
15	1,00	MC	14,153	14,0	30	1,00	MD	29,153	29,0	50	1,50	MD	48,676	48,5
15	1,50	MB	13,676	13,5	30	1,50	MC	28,676	28,5	50	2,00	MC	48,210	48,0
16	1,00	MC	15,153	15,0	30	2,00	MB	28,210	28,0	50	3,00	MB	47,252	47,0
16	1,50	MB	14,676	14,5	30	3,00	–	27,252	27,0	52	1,50	MD	50,676	50,5
					32	1,50	MC	30,675	30,5	52	2,00	MC	50,210	50,0
										52	3,00	MB	49,252	49,0