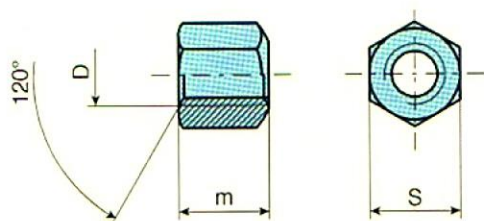


Dadi esagonali alti 1,5 volte il diametro con una estremità sferica

Tolleranze di lavorazione ISO 4759/1. Categoria A.
Caratteristiche meccaniche DIN 267/15.
Norme di collaudo DIN 267/5.



Dimensioni in mm.

| D | S | m | PER 1000 PEZZI ≈ Kg | |
|------|----|----|------------------------|-----|
| M 8 | 13 | 12 | 9,6 | 100 |
| M 10 | 17 | 15 | 21 | 100 |
| M 12 | 19 | 18 | 31,5 | 50 |
| M 16 | 24 | 24 | 61 | 50 |
| M 20 | 30 | 30 | 120 | 25 |
| M 24 | 36 | 36 | 206 | 20 |
| M 30 | 46 | 45 | 419 | 10 |

• Dalla estremità sferica, si accoppiano alle rosette DIN 6319 D oppure G (vedi pag. 220), in tal modo si possono staffare pezzi con superfici non parallele; dalla estremità piana, sono usabili con le rosette DIN 6340 (vedi pag. 219).

Hexagon
Nuts
1,5 D High.

DIN 6330
Tipo B
passo grosso

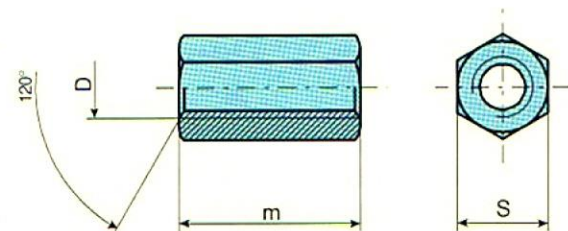
Materiale **Acciaio
ad alta resistenza**

10

Classe
Carico unitario di prova **1000 N/mm²**
Carico di durezza min. **26 HRC**
Filettatura metrica ISO grado medio **6H UNI 5541**
Finitura superficiale **Anneriti**
Codice **26.08.2**

Dadi esagonali di prolungamento alti 3 volte il diametro

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
Caratteristiche meccaniche UNI 3740/4.
Norme di collaudo UNI 3740/8.



Dimensioni in mm.

| D | S | m | PER 1000 PEZZI ≈ Kg | |
|------|----|----|------------------------|----|
| M 8 | 13 | 24 | 19 | 50 |
| M 10 | 16 | 30 | 36 | 50 |
| M 12 | 18 | 36 | 54 | 25 |
| M 16 | 24 | 48 | 120 | 20 |
| M 20 | 30 | 60 | 235 | 10 |
| M 24 | 36 | 72 | 410 | 10 |
| M 30 | 46 | 90 | 850 | 5 |

• Per misure non indicate chiedere offerta.
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Hexagon
Nuts
3 D High.

DIN 6334
passo grosso

Materiale **Acciaio
ad alta resistenza**

10

Classe
Carico unitario di prova **1000 N/m²**
Carico di durezza min. **26 HRC**
Filettatura metrica ISO grado medio **6H UNI 5541**
Finitura superficiale **Anneriti**
Codice **26.08.3**