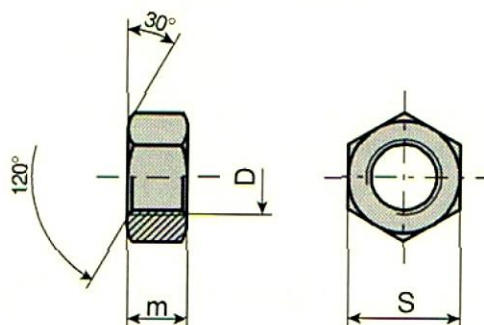


Dadi esagonali con filetto metrico

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A e B¹.
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/8.
Norme di collaudo UNI 3740/8.

Hexagon nuts.
ISO metric
coarse pitch thread.
Product grade
A and B.

UNI 5587 alti
UNI 5588 normali
DIN 934
UNI 5589 bassi
DIN 936



Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2-70**
AISI 304

Carico unitario di prova **700 N/mm²**
Filettatura metrica ISO grado medio **6H UNI 5541**
Finitura superficiale **Brillantati**
UNI 5587 Codice **20.15.1**
UNI 5588 Codice **20.15.3**
UNI 5589 Codice **20.15.5**

Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	S	m			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi				
M 2	0,4	4	2	1,6		0,174	0,146		
M 2,5	0,45	5	2,5	2		0,345	0,288		
M 3	0,5	5,5	3	2,4		0,49	0,394	1000	
M 4	0,7	7	4	3,2		1,03	0,833		
M 5	0,8	8	5	4		1,56	1,27		
M 6	1	10	6	5	4	3,04	2,57	2,03	
M 8	1,25	13	8	6,5	5	6,67	5,34	4,11	
M 10	1,5	17*	10	8	6	14,67	11,90	8,82	
M 12	1,75	19*	12	10	7	20,82	17,74	12,41	
M 14	2	22*	14	11	8	32,31	25,64	18,67	
M 16	2	24	16	13	8	41,53	34,15	20,62	
M 18	2,5	27	18	15	9	59,68	50,66	30,36	
M 20	2,5	30	20	16	9	81,11	66,04	37,23	
M 22	2,5	32*	22	18	10	97,32	81,00	44,92	
M 24	3	36	24	19	10	140,48	112,80	59,48	

*Non coincidente con le norme UNI 5625/ISO 272 che prevedono:

Misura	D	M 10	M 12	M 14	M 22
Chiave	S	16	18	21	34

1) Tolleranze: categoria A per dadi sino M16, diametri superiori categoria B.
• La UNI 5588 e DIN 934 corrispondono parzialmente alla ISO 4032.
• Per misure non indicate chiedere offerta.
• Si deve evitare l'impiego di dadi con dimensioni retinate.

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm³.