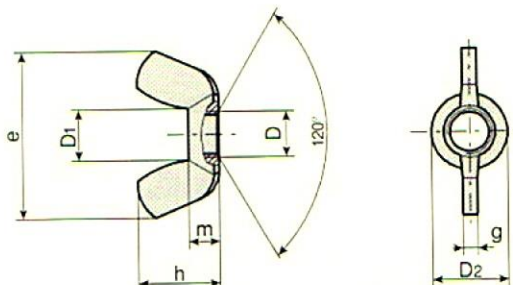


## Dadi ad alette

Tolleranza di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria C.  
Caratteristiche meccaniche UNI 7323/8.  
Norme di collaudo ISO 3740/8.

Wings nuts.  
ISO metric  
coarse pitch thread.  
Product grade C.

**UNI 5448-A**  
passo grosso



Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2** AISI 304

Filettatura metrica ISO grado gross.

7H UNI 5541

Finitura superficiale

Naturale

Codice

27.15.1

Dimensioni in mm.

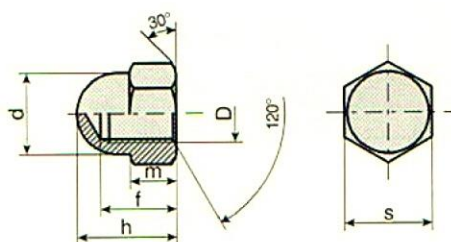
D	Passo grosso	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	e	g	h	m	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
M 3	0,5	5,2	8	17,6	1,6	8,6	3,2	1,75	500
M 4	0,7	5,2	8	17,6	1,6	8,6	3,2	1,68	500
M 5	0,8	6,7	10,3	22,5	2,1	11	4,1	3,55	500
M 6	1	8,4	12,7	27,8	2,5	13,6	5,1	6,61	500
M 8	1,25	9,1	13,8	30,3	2,8	14,8	5,6	8,21	100
M 10	1,5	11	16,5	36,2	3,3	17,7	6,8	13,85	50
M 12	1,75	15	22,5	49,4	4,5	24,1	9	35,57	50

## Dadi esagonali ciechi con calotta sferica

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

Hexagon domed  
cap nuts.  
ISO metric  
coarse pitch thread.  
Product grade A.

**UNI 5721**  
**DIN 1587**  
passo grosso



Materiale **Acciaio inox**

Classe **A1** AISI 303

Filettatura metrica ISO grado medio

6H UNI 5541

Carico unitario di prova

500 N/mm<sup>2</sup>

Finitura superficiale

Naturale

Codice

24.15.2

Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	s	h	d	f	m	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
M 4	0,7	7	8,5*	6,5	5	3,2	1,43	500
M 5	0,8	8	11*	7,5	7	4	4,07	500
M 6	1	10	13*	9,5	8	5	4,78	500
M 8	1,25	13	16*	12,5	11	6,5	11,28	250
M 10	1,5	17	19*	16	13	8	20,62	100
M 12	1,75	19	22	18	16	10	29,02	100

- Non coincidente con la norma DIN sull'altezza.
- Per misure non indicate chiedere offerta.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm<sup>3</sup>.