

Dadi ad alette

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria C.
Caratteristiche meccaniche ISO 8839.
Norme di collaudo UNI 3740/8.

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

UNI 5448-A

passo grosso

Materiale **Ottone**

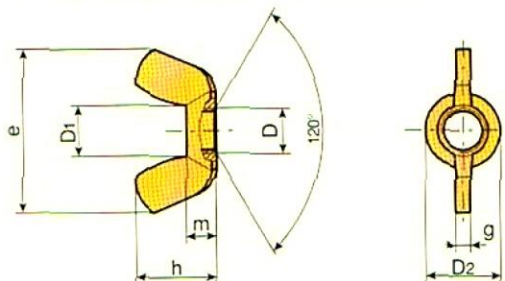
OT63

UNI 4892

7H UNI 5541

Naturale

Codice **27.13.1**



Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	D ₁	D ₂	e	g	h	m	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
M 3	0,5	5,2	8	17,6	1,6	8,6	3,2	1,85	500
M 4	0,7	5,2	8	17,6	1,6	8,6	3,2	1,78	500
M 5	0,8	6,7	10,3	22,5	2,1	11	4,1	3,75	500
M 6	1	8,4	12,7	27,8	2,5	13,6	5,1	7,00	500
M 8	1,25	9,1	13,8	30,3	2,8	14,8	5,6	8,67	200
M 10	1,5	11	16,5	36,2	3,3	17,7	6,8	14,62	100
M 12	1,75	15	22,5	49,4	4,5	24,1	9	37,60	50
M 14	2	18	26,6	58,3	5,2	28,5	10,7	64,97	50
M 16	2	18	26,6	58,3	5,2	28,5	10,7	61,72	50

Dadi esagonali ciechi con calotta sferica

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A.
Caratteristiche meccaniche ISO 8839.
Norme di collaudo UNI 3740/8.

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

TIPO COMMERCIALE STANDARD
passo grosso

Materiale **Ottone**

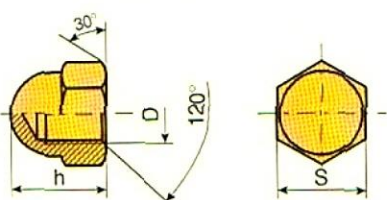
OT58

UNI 5705

6H UNI 5541

Naturale

Codice **24.13.1**



Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	s	h	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
M 3	0,5	5,5	5,5	0,80	2000
M 4	0,7	7	7	1,50	2000
M 5	0,8	8	8	2,00	2000
M 6	1	10	10	4,00	2000
M 8	1,25	13	12	8,00	1000
M 10	1,5	15	14	11,6	500
M 10	1,5	17	16	19,3	500
M 12	1,75	19	18	22,6	200
M 14	2	22	20	34,8	100
M 16	2	24	23	47,0	100
M 18	2,5	27	24	102	50
M 20	2,5	30	25	112	50

• 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 8,50 Kg/dm³.