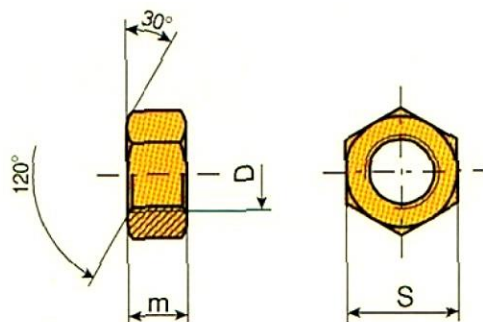


Dadi esagonali con filetto metrico

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A e B¹.
Caratteristiche meccaniche ISO 8839.
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 **Ottone**

OT58

UNI 5705

6H UNI 5541

Naturale

Filettatura metrica ISO grado medio

Finitura superficiale

UNI 5587 Codice

20.13.1

UNI 5588 Codice

20.13.3

UNI 5589 Codice

20.13.5

Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	S	m			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi	5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi							
M 2,5	0,45	5	2,5	2	—	0,363	0,303					10000
M 3	0,5	5,5	3	2,4	2	0,507	0,414					
M 4	0,7	7	4	3,2	3	1,08	0,876	0,541				5000
M 5	0,8	8	5	4	3,5	1,65	1,32	0,825				2500
M 6	1	10	6	5	4	3,20	2,70	1,60				
M 8	1,25	13	8	6,5	5	7,02	5,94	4,32				1000
M 10	1,5	17*	10	8	6	15,4	12,5	9,20				500
M 12	1,75	19*	12	10	7	21,9	18,6	13,0				250
M 14	2	22*	14	11	8	34,0	27,0	19,6				200
M 16	2	24	16	13	8	47,7	35,9	21,7				
M 18	2,5	27	18	15	9	62,8	53,3	31,9				
M 20	2,5	30	20	16	9	85,4	69,5	39,2				

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

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

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 8,50 Kg/dm³.