

# Dadi esagonali con filetto metrico

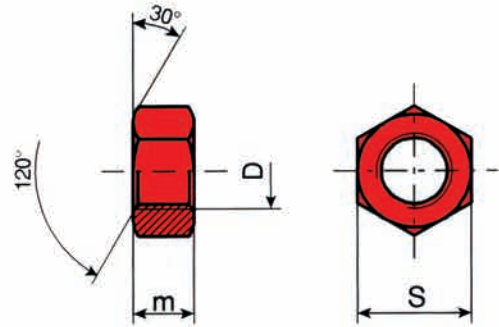
Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A e B<sup>1</sup>.  
 Caratteristiche meccaniche UNI 3740/4.  
 Norme di collaudo UNI 3740/8.

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

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

Materiale **Acciaio a media resistenza**

Classe **8 (6S)**  
 Carico unitario di prova **800 N/mm<sup>2</sup>**  
 Carico di durezza min. **89 HRB**  
 Filettatura metrica ISO grado medio **6H UNI 5541**



Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	Passo fine	S	m 5587 Alti	m 5588 Normali	m 5589 Bassi
M 2	0,4	—	4	2	1,6	—
M 2,5	0,45	—	5	2,5	2	—
M 3	0,5	0,35	5,5	3	2,4	2
M 4	0,7	0,5	7	4	3,2	3
M 5	0,8	0,5	8	5	4	3,5
M 6	1	0,75	10	6	5	4
M 7	1	0,75	11	7	5,5	4
M 8	1,25	1	13	8	6,5	5
M 10	1,5	1,25	17*	10	8	6
M 12	1,75	1,25	19*	12	10	7
M 14	2	1,5	22*	14	11	8
M 16	2	1,5	24	16	13	8
M 18	2,5	1,5	27	18	15	9
M 20	2,5	1,5	30	20	16	9
M 22	2,5	1,5	32*	22	18	10
M 24	3	2	36	24	19	10
M 27	3	2	41	27	22	12
M 30	3,5	2	46	30	24	12
M 33	3,5	2	50	33	26	14
M 36	4	3	55	36	29	14
M 39	4	3	60	39	31	16
M 42	4,5	3	65	42	34	16
M 45	4,5	3	70	45	36	18
M 48	5	3	75	48	38	18
M 52	5	3	80	52	42	20
M 56	5,5	4	85	56	45	—
M 60	5,5	4	90	60	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

SEGUE

# Dadi esagonali con filetto metrico

Tolleranze di lavorazione **UNI ISO 4759/1. Categoria A e B<sup>1</sup>**.  
 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 normali  
 UNI 5589 bassi  
 DIN 936 bassi

Materiale **Acciaio inox**

Classe

## A2-70

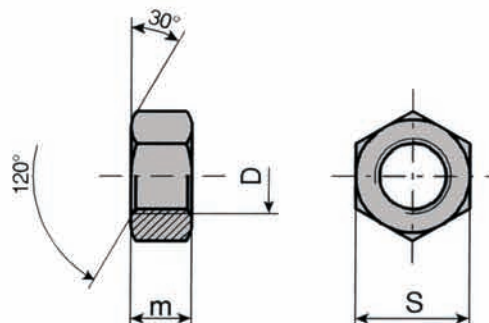
AISI 304

Carico unitario di prova

700 N/mm<sup>2</sup>

Filettatura metrica ISO grado medio

6H UNI 5541



Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	S	m			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi
			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi			
PER 1000 PEZZI ≈ Kg								
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	
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	12,5	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

## Note

.....

.....

.....

- 1) Tolleranza: categoria **A** per dadi sino a **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 di impiegare dadi con dimensioni colorate.

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm<sup>3</sup>.

# Dadi esagonali con filetto metrico

Tolleranze di lavorazione UNI ISO 4759/1. Categoria A e B<sup>1</sup>.  
 Caratteristiche meccaniche ISO 8839.  
 Norme di collaudo UNI 3740/8.

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

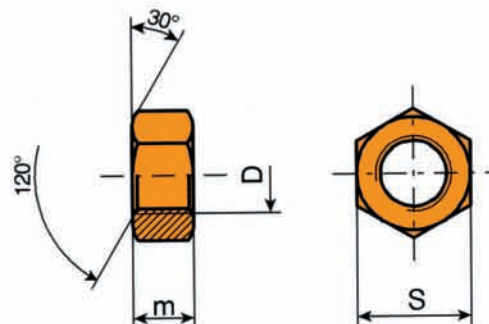
UNI 5587 alti  
 UNI 5588 normali  
 DIN 934 normali  
 UNI 5589 bassi  
 DIN 936 bassi

Materiale **Ottone**

## OT58

UNI 5705  
 6H UNI 5541

Filettatura metrica ISO grado medio



Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	S	m			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi
			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi			
PER 1000 PEZZI ≈ Kg								
M 2,5	0,45	5	2,5	2	—	0,363	0,303	
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
M 5	0,8	8	5	4	3,5	1,65	1,32	0,825
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
M 10	1,5	17*	10	8	6	15,4	12,5	9,20
M 12	1,75	19*	12	10	7	21,9	18,6	13,0
M 14	2	22*	14	11	8	34,0	27,0	19,6
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

## Note

.....

.....

.....

.....

.....

- 1) Tolleranza: categoria A per dadi sino a 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 di impiegare dadi con dimensioni colorate.

• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,50 Kg/dm<sup>3</sup>.