

# Dadi esagonali ad intagli

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.

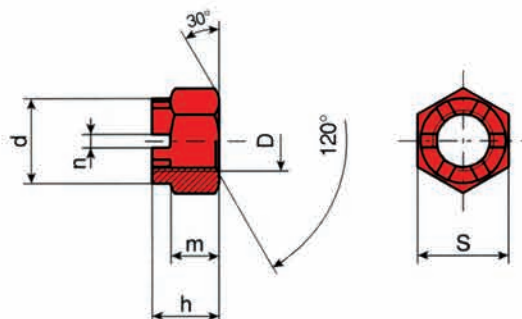
Slotted and castle  
 hexagon nuts.  
 ISO metric coarse  
 and fine pitch thread.  
 Product grade  
 A and B.

UNI 5593 alti  
 DIN 935 alti  
 ISO 7035 alti  
 UNI 5594 bassi  
 DIN 937 bassi

Materiale **Acciaio  
 a media resistenza**

**6S**

Classe **89 HRB**  
 Carico di durezza min. **6H UNI 5541**  
 Filettatura metrica ISO grado medio



Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	Passo fine	s	d	n	UNI 5593 Alti		UNI 5594 Bassi		PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
						m	h	m	h	5593	5594
M 8	1,25	1	13	—	2,5	6,5	9,5	5	8	7,35	6,13
M 10	1,5	1,25	17*	—	2,8	8	12	6	10	15,8	12,9
M 12	1,75	1,25	19*	17	3,5	10	15	7	12	22,6	17,5
M 14	2	1,5	22*	19	3,5	11	16	8	13	27	20,3
M 16	2	1,5	24	22	4,5	13	19	8	14	38,9	26,2
M 18	2,5	1,5	27	25	4,5	15	21	9	15	57,5	37,2
M 20	2,5	1,5	30	28	4,5	16	22	9	15	75,2	47,5
M 22	2,5	1,5	32*	30	5,5	18	26	10	18	93	59,5
M 24	3	2	36	34	5,5	19	27	10	18	131	79,9
M 27	3	2	41	38	5,5	22	30	12	20	192	118
M 30	3,5	2	46	42	7	24	33	12	21	264	150
M 33	3,5	2	50	46	7	26	35	14	23	333	201
M 36	4	3	55	50	7	29	38	14	23	447	246
M 39	4	3	60	55	7	31	40	16	25	584	335

\*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 5594 concorda parzialmente con la norma DIN 937.
- Diametro di filettatura fino as M10 senza corona.
- 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 7,85 Kg/dm<sup>3</sup>.