

Dadi esagonali alti (per impieghi speciali)
Filettatura metrica ISO a passo grosso e a passo fine
Categoria A

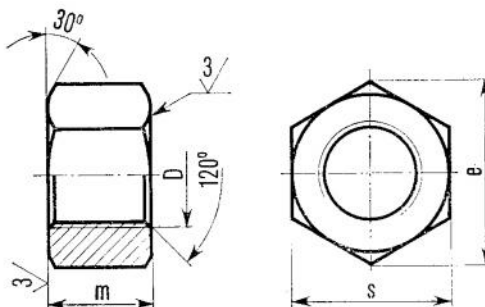
UNI
5587-68
N° 2 tabelle

Thick hexagon nuts (special purpose)-ISO metric coarse and fine thread-Finish A

★ GIU. 1992

La presente unificazione, ad eccezione dei valori di m , è basata sui risultati dei lavori svolti dai Comitati Tecnici 1 "Filettature" e 2 "Viti, dadi ed accessori" dell'Organizzazione Internazionale di Normalizzazione ISO.

Dimensioni in mm



Esempio di designazione di un dado esagonale alto (per impieghi speciali), con filettatura metrica ISO a passo grosso

$D = M 10$, di acciaio per classe 5S:

Dado M 10 UNI 5587-68-5S

(vedere anche punti 1 e 4)

Esempio di designazione di un dado esagonale alto (per impieghi speciali), con filettatura metrica ISO a passo fine

$D = M 10 \times 1,25$, di acciaio per classe 8G:

Dado M 10 \times 1,25 UNI 5587-68-8G

(vedere anche punti 1, 3 e 4)

Filettatura		e	m	s		Peso per 1 000 pezzi *		
a passo grosso	D 6H a passo fine (vedere punto 3)			min.	h14	nominale	tolleranza	A passo grosso
	M 3	—	6,08	3	5,5	h 12	0,47	—
M 4	—	7,74	4	7	1,00		—	
M 5	—	8,87	5	8	1,52		—	
M 6	—	11,05	6	10	2,96		—	
M 7	—	12,12	7	11	3,93		—	
M 8	M 8 \times 1	14,39	8	13	h 13	6,50	6,39	
M 10	M 10 \times 1,25	18,90	10	17		14,3	14,2	
M 12	M 12 \times 1,25	21,10	12	19		20,3	19,8	
M 14	M 14 \times 1,5	24,49	14	22		31,5	30,8	
M 16	M 16 \times 1,5	26,75	16	24		40,5	39,6	
M 18	M 18 \times 1,5	30,14	18	27		58,2	55,9	
M 20	M 20 \times 1,5	33,53	20	30		79,1	76,2	
M 22	M 22 \times 1,5	35,72	22	32		94,9	91,4	
M 24	M 24 \times 2	39,98	24	36		h 14	137	133
M 27	M 27 \times 2	45,63	27	41			200	195
M 30	M 30 \times 2	51,28	30	46	284		274	

(segue)