Dado cilindrico con intaglio

Corpo cilindrico filettato internamente con intaglio frontale per l’azionamento. Soluzione compatta da scegliere insieme allo spazio disponibile per l’utensile.

UNI 5719

Gamma quote

M1.6-M16

Filettatura

Metrica · passo grosso

Configurazione

Dado cilindrico con intaglio

Riferimenti

UNI 5719



Disegno tecnico

d

filetto

P

passo

dk

diametro esterno

m

altezza

n

larghezza intaglio

t min.

profondità minima intaglio.

https://www.dueemmesidol.it/prodotti/bulloneria-standard/dadi/din-546/

Varianti e quote dimensionali

Le misure in tabella identificano la selezione tecnica di riferimento. La configurazione di fornitura viene verificata sulla richiesta.

Quote in mm. Disegno identificativo, non esecutivo.

M	Passo P	dk esterno	m altezza	t min. profondità intaglio	n larghezza intaglio
1.6	0.35	3.5	1.6	0.6	0.5
2	0.4	4.5	2	0.8	1
2.5	0.45	5.5	2.2	0.9	1.2
3	0.5	6	2.5	1	1.2
4	0.7	8	3.5	1.2	1.4
5	0.8	9	4.2	1.5	2
6	1	11	5	2	2.5
8	1.25	14	6.5	2.5	3
10	1.5	18	8	3.2	3.5
12	1.75	21	10	3.8	4
16	2	26	12	3.8	4

L’intaglio frontale serve all’azionamento e non equivale alle cave periferiche di una ghiera DIN 1804. Non è un dado autofrenante; coppia e resistenza vanno verificate per la configurazione fornita.

Le quote della tabella si riferiscono all’esecuzione indicata. Varianti DIN/UNI, polimeriche o speciali richiedono verifica delle proprie quote; non ereditano automaticamente geometria, peso o prestazioni della versione di riferimento.

Materiali, classi, finiture e trattamenti

Le esecuzioni sono distinte per riferimento, materiale, classe e finitura. Il richiamo DIN, ISO o UNI non implica equivalenza dimensionale né disponibilità di tutte le misure in ogni materiale. Fornitura e documenti di lotto sono da confermare in offerta.

Riferimento esecuzione	Materiale	Classe / durezza	Finiture documentate
DIN 546	Inox A1 · 1.4305	Da specificare	Da specificare
DIN 546	Inox A4	Da specificare	Da specificare

“Da specificare” indica un requisito non stabilito dalla selezione: non significa classe 70/80, durezza HV o trattamento automatici. Per nylon e poliammide non si applicano le classi meccaniche dell’acciaio; PA6 e PA66 si distinguono solo quando dichiarati. Nei dadi con inserto non metallico, il materiale indicato è quello del corpo.

Documentazione

Documento	Stato
Dichiarazione di conformità	Da concordare in fase d’ordine
Certificato materiale	Da concordare in fase d’ordine
Documento EN 10204 2.2	Da concordare in fase d’ordine
Certificato EN 10204 3.1	Da concordare in fase d’ordine
Rapporto dimensionale	Da concordare in fase d’ordine
Rapporto trattamento	Da concordare in fase d’ordine
Altra documentazione	Da concordare in fase d’ordine

I documenti di lotto non sono inclusi automaticamente: indicare quelli necessari nella RFQ.

ISO, DIN e UNI: cosa cambia

DIN 546

Geometria della selezione tecnica documentata. Verificare il disegno della fornitura prima della sostituzione; non è dichiarata equivalenza universale con altre esecuzioni.

UNI 5719

Riferimento simil: confrontare quote e requisiti della specifica prima della sostituzione.