Dado quadro basso

Dado quadro a profilo basso per sedi con spazio assiale limitato. Le quattro facce consentono il posizionamento in una sede dedicata; filetto, lato e altezza definiscono la configurazione da richiedere.

UNI 5596

Gamma quote

M3-M10

Filettatura

Metrica · passo grosso

Configurazione

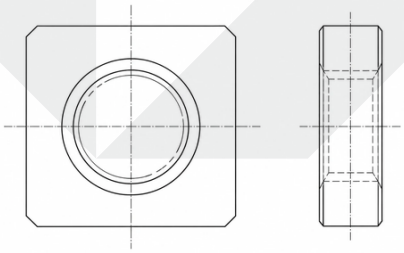
Quadro · basso

Riferimenti

UNI 5596



Disegno tecnico



d

filetto nominale

P

passo

s

distanza tra facce

m

altezza

e

riferimento tra spigoli

Varianti e quote dimensionali

Selezione M3, M4, M5, M6, M8 e M10 in inox A2; inox A4 configurato per M6 e M8. Altri diametri e materiali su richiesta. Quote della colonna DIN del riferimento tecnico, distinte dalle quote UNI.

Quote in mm. Disegno identificativo, non esecutivo.

M	Passo P	s	m	e	kg / 1.000 pz
3	0.5	5.5	1.8	7	ND
4	0.7	7	2.2	8.9	ND
5	0.8	8	2.7	10.2	ND
6	1	10	3.2	12.7	ND
8	1.25	13	4	16.5	ND
10	1.5	16	5	20.2	ND

Peso per singola misura: ND. Non viene trasferito un peso da una geometria UNI o da un altro materiale.

L’altezza ridotta limita la presa utile del filetto. Dimensionare il collegamento secondo il carico e la specifica del dado; la forma quadra non costituisce un dispositivo autobloccante.

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 562	Inox A2	Da specificare	Da specificare
UNI 5596	Inox A2	Da specificare	Da specificare
DIN 562	Inox A4	Da specificare	Da specificare
DIN 562	Acciaio	Da specificare	Grezza

“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 562

DIN 562 identifica il dado quadro basso. La tabella è un riferimento commerciale per la selezione; tolleranze, conformità e requisiti meccanici devono essere confermati per l'articolo richiesto.

UNI 5596

Riferimento correlato con differenze: per M3-M6 cambiano le altezze; per M10 il lato riportato è 17 mm UNI e 16 mm DIN. Non trasferire le quote tra le due serie.