

Dado cieco basso

Corpo esagonale con estremità chiusa a profilo ribassato. La profondità utile del foro va confrontata con la sporgenza della vite.

Gamma quote

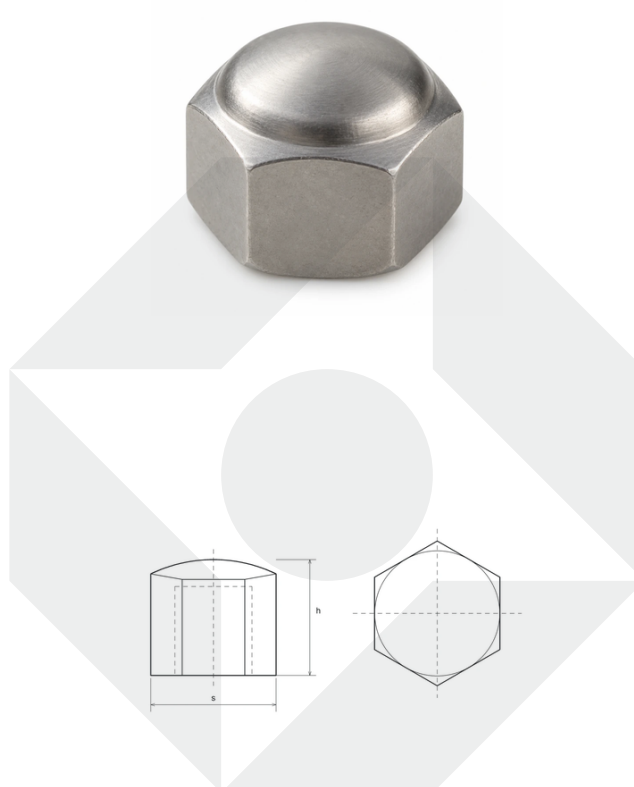
M4-M30

Filettatura

Metrica · passo grosso

Configurazione

Dado cieco basso



Disegno tecnico

d

filetto

P

passo

h

altezza totale

s

chiave

r

raggio calotta

t

profondità del foro cieco.

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	h totale	s	r calotta	t min. profondità	t max. profondità
4	0.7	5.5	7	8	4.16	4.64
5	0.8	7	8	10	4.96	5.44
6	1	9	10	12	6.71	7.29
8	1.25	12	13	15	9.21	9.79
10	1.5	14	17	20	10.65	11.35
12	1.75	16	19	25	13.15	13.85
14	2	18	22	28	14.65	15.35
16	2	20	24	30	16.65	17.35
18	2.5	22	27	32	18.58	19.42
20	2.5	25	30	35	20.58	21.42
22	2.5	28	32	35	21.58	22.42
24	3	30	36	40	23.58	24.42
27	3	32	41	50	25.58	26.42
30	3.5	34	46	60	27.58	28.42

Non confondere con DIN 1587 alto o DIN 986 autofrenante. Verificare fondo foro, gola interna ed eventuale tenuta richiesta: la chiusura del dado non dichiara tenuta stagna. Chiavi e profondità devono essere confermate sull'esecuzione ordinata.

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 917	Inox A2	Da specificare	Da specificare
DIN 917	Inox A4	Da specificare	Da specificare
DIN 917	Acciaio	6	Grezza; Zincata

“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 917

Tabella della selezione tecnica DIN 917 documentata: h M4 = 5,5 mm. Esistono differenze commerciali, incluse chiavi e altezza M4; verificare il disegno della fornitura.