Dado a saldare esagonale

Proiezioni di saldatura per integrare una filettatura nel componente in lamiera.

Gamma quote

M4-M16

Filettatura

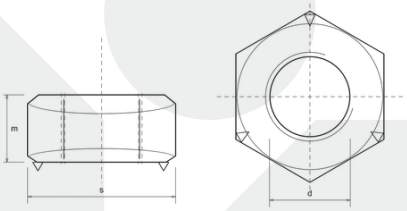
Metrica · passo grosso

Configurazione

Dado a saldare esagonale



Disegno tecnico



d

filetto nominale

P

passo

s

chiave

m

altezza corpo

h

altezza totale

dc

diametro flangia. Valgono le sole colonne presenti in tabella.

Varianti e quote dimensionali

Misure di riferimento elencate in tabella. Altri diametri, passi, materiali e finiture disponibili a richiesta, previa definizione della specifica di fornitura.

Quote in mm. Disegno identificativo, non esecutivo.

M	Passo P	s	m
4	0.7	9	3.5
5	0.8	10	4
6	1	11	5
8	1.25	14	6.5
10	1.5	17	8
12	1.75	19	10
16	2	24	13

Materiale saldabile e processo da concordare con lo spessore e il materiale della lamiera. Verificare foro di preparazione, centraggio, elettrodi e resistenza della saldatura sul pezzo reale. La tabella non costituisce una procedura di saldatura qualificata.

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 929	Acciaio	Da specificare	Brunita; Grezza; Nichelata; Ramata; Zincata; Zinco-nichel nero
DIN 929	Inox A2	Da specificare	Da specificare
DIN 929	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 929

Quote della selezione commerciale indicata: non sostituiscono il disegno esecutivo o la specifica completa della fornitura.