Dado autobloccante basso con inserto in nylon

Inserto in nylon trattenuto nel collare superiore per opporre una coppia resistente durante l’avvitamento. Disponibile nelle esecuzioni a passo grosso e fine riportate in tabella: indicare sempre diametro × passo.

UNI 7474 · ISO 10511

Esecuzione commerciale 04 a capacità ridotta; non attribuire automaticamente prestazioni classe 8. Inserto non metallico: verificare temperatura, agenti chimici e compatibilità con il rivestimento. La coppia prevalente non coincide con il precarico. Riutilizzo e criteri di accettazione devono seguire la specifica del produttore; non è attribuito un numero universale di riutilizzi.

Gamma quote

M5-M48

Filettatura

Metrica · passo grosso

Configurazione

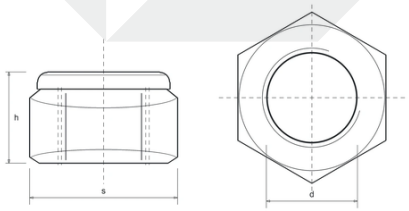
Dado autobloccante basso con inserto in nylon

Riferimenti

UNI 7474 · ISO 10511



Disegno tecnico



d

filetto nominale

P

passo

s

chiave

m

altezza corpo

h

https://www.dueemmesidol.it/prodotti/bulloneria-standard/dadi/din-985/

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	h	m
5	0.8	8	5	3.5
6	1	10	6	4.5
8	1.25	13	8	6.5
8	1	13	8	6.5
10	1.5	17	10	8
10	1.25	17	10	8
12	1.75	19	12	10
12	1.25	19	12	10
14	2	22	14	11
14	1.5	22	14	11
16	2	24	16	12.8
16	1.5	24	16	12.8
18	1.5	27	18.5	14.4
20	1.5	30	20	16
22	1.5	32	22	17.6
24	2	36	24	19
27	2	41	27	21.6
30	2	46	30	24
33	2	50	33	24
36	3	55	36	28
39	3	60	39	31
42	3	65	42	33
45	3	70	45	36
48	3	75	48	38

Esecuzione commerciale 04 a capacità ridotta; non attribuire automaticamente prestazioni classe 8. Inserto non metallico: verificare temperatura, agenti chimici e compatibilità con il rivestimento. La coppia prevalente non coincide con il precarico. Riutilizzo e criteri di accettazione devono seguire la specifica del produttore; non è attribuito un numero universale di riutilizzi.

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 985	Inox A2	Da specificare	Da specificare
DIN985	Ottone	Non applicabile	Da specificare
DIN 985	Ottone	Non applicabile	Da specificare
DIN 985	Inox A4	Da specificare	Da specificare
DIN 985	Acciaio	8	Brunita; GEOMET 321A; Zincata; Zincata gialla; Zincata gialla Cr III 12 µm con sigillante; Zincata nera
DIN 985	Acciaio	10	Zincata; Zincata gialla
DIN 985	Inox A4	80	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 985

Le quote sono quelle della selezione DIN indicata. I riferimenti ISO/UNI correlati non sono equivalenze automatiche: verificare passo e ingombri della specifica richiesta.

UNI 7474

Riferimento correlato; confrontare quote, esecuzione e specifica meccanica prima della sostituzione. Non è dichiarata equivalenza assoluta.

ISO 10511

Riferimento correlato per il passo grosso; non attribuito alle righe a passo fine di questa scheda.