Dado a torretta con intagli, tipo alto

Dado esagonale a corona per il bloccaggio mediante coppiglia su vite o perno forato. Il tipo alto offre una maggiore altezza totale.

DIN 935

Gamma quote

M8-M56

Filettatura

Metrica · passo grosso

Configurazione

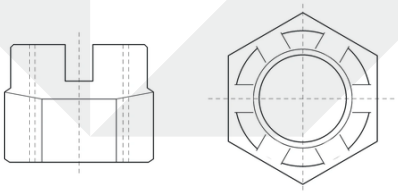
Dado a torretta con intagli, tipo alto

Riferimenti

DIN 935



Disegno tecnico



d

filetto nominale

P

passo

s

chiave

e

diagonale minima

m

altezza totale

de

diametro corona, dove indicato

n

larghezza intaglio. -: quota non riportata.

Varianti e quote dimensionali

Misure a passo grosso riportate in tabella. Disponibili anche esecuzioni a passo fine su richiesta: specificare diametro × passo. Altre misure, materiali e trattamenti da definire in offerta.

Quote in mm. Disegno identificativo, non esecutivo.

M	Passo P	s	e min.	m	de	n
8	1.25	13	14.38	9.5	-	2.5
10	1.5	17	18.9	12	-	2.8
12	1.75	19	21.1	15	17	3.5
14	2	22	24.49	16	19	3.5
16	2	24	26.75	19	22	4.5
18	2.5	27	30.14	21	25	4.5
20	2.5	30	33.53	22	28	4.5
22	2.5	32	35.72	26	30	5.5
24	3	36	39.98	27	34	5.5
27	3	41	45.63	30	38	5.5
30	3.5	46	51.28	33	42	7
33	3.5	50	55.8	35	46	7
36	4	55	61.31	38	50	7
39	4	60	66.96	40	55	7
42	4.5	65	72.61	46	58	9
45	4.5	70	78.26	48	62	9
48	5	75	83.91	50	65	9
52	5	80	89.56	54	70	9
56	5.5	85	95.07	57	75	9

La coppiglia impedisce la rotazione relativa dopo il serraggio; non genera il precarico. Verificare il foro del perno, la coppiglia e l’allineamento degli intagli secondo la procedura di montaggio. Vite e coppiglia non sono incluse automaticamente.

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 935	Acciaio	6	GEOMET 321A; Grezza; Zincata; Zincata gialla
DIN 935	Inox A2	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

UNI 5593

Quote della selezione commerciale UNI indicata. L’esecuzione può variare con il diametro; il disegno identifica la configurazione e non sostituisce un disegno esecutivo.

DIN 935

Riferimento commerciale similare: confrontare altezza, intagli e specifica di fornitura. Non è dichiarata equivalenza dimensionale assoluta.