

Dado ad alette stampato

Due alette per il serraggio manuale, con corpo ottenuto per stampaggio a freddo. Geometria distinta dalle versioni fuse della famiglia DIN 315.

Gamma quote

M3-M12

Filettatura

Metrica · passo grosso

Configurazione

Dado ad alette stampato



Disegno tecnico

d

filetto

P

passo

e

apertura delle alette

h

altezza totale

d2

diametro del corpo

g

spessore aletta.

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	e max. apertura alette	h max.	d2 circa	g circa spessore aletta
3	0.5	19.5	10	8	2
4	0.7	19.5	10	8	2
5	0.8	23	12	10	2.4
6	1	28	14.5	12	2.7
8	1.25	31.8	16.8	13.5	3
10	1.5	36.6	20	16	4
12	1.75	49.3	25	22	5

Verificare spazio per la presa e serraggio richiesto. Le quote approssimative di corpo e alette identificano la selezione, non definiscono tolleranze esecutive. Non sostituire automaticamente una forma fusa o un dado serrato a chiave.

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

Altri materiali, classi e finiture disponibili su richiesta.

Indicare nella richiesta materiale, classe e finitura desiderati. La configurazione viene definita e confermata in offerta.

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.

Per questa esecuzione speciale, materiale del corpo, eventuale inserto, classe e trattamento vanno definiti separatamente sulla specifica. Non sono attribuite automaticamente le varianti di prodotti con geometria simile.

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

Simil UNI 5448 A

Geometria della selezione tecnica documentata. Verificare il disegno della fornitura prima della sostituzione; non è dichiarata equivalenza universale con altre esecuzioni.

