Prigioniero a radice corta - passo grosso

Prigioniero con estremità di avvitamento e lato dado distinti. Seleziona diametro, lunghezza fuori radice e passi; specifica materiale e requisiti di fornitura.

UNI 5909

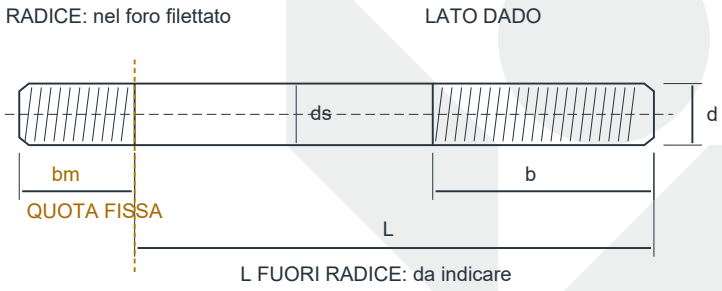
Riferimento: UNI 5909 · Radice: corta · Filettatura: passo grosso · Unità: mm



Foto rappresentativa della famiglia dei prigionieri. Geometria e passi sono definiti dalla tabella e dal disegno.

Disegno tecnico - come leggere le quote

La quota fissa è bm, non L. Per UNI 5909 con diametro M10, la radice nominale bm è 10 mm. L si misura dalla fine della radice all'estremità lato dado; la lunghezza totale nominale è L + bm.



bm	Radice da avvitare nel componente. Quota nominale FISSA per norma e diametro: ultima colonna della tabella (js16).
L	Lunghezza FUORI RADICE, da indicare nella richiesta. La radice bm è esclusa.
b	Tratto filettato lato dado. Da verificare per la L richiesta e per l'esecuzione; non è bm.
d / ds	d: diametro nominale del filetto. ds: diametro del gambo liscio (h13).
P	Passo del filetto. Leggere separatamente P lato dado e P radice.

Schema di lettura non in scala. bm è la quota geometrica della radice: non prescrive da sola la profondità del foro né l'avvitamento effettivo. Scarichi, smussi, tolleranze dei filetti ed estensione utile di b vanno verificati sul disegno di fornitura.

Quote geometriche di riferimento

Come leggere la tabella: scegli d e leggi bm nell'ultima colonna. A parità di norma e diametro, bm è la quota nominale fissa della radice, soggetta alla tolleranza js16. Non varia con la lunghezza L richiesta.

P indica il passo del filetto, non la sua lunghezza. ds è il diametro del tratto liscio, con tolleranza h13. Le lunghezze commerciali non sono elencate: specificare L fuori radice nella richiesta.

d	P lato dado	P radice	ds h13	bm js16 - radice fissa
M4	0,70	0,70	4	4
M5	0,80	0,80	5	5
M6	1,00	1,00	6	6
M8	1,25	1,25	8	8
M10	1,50	1,50	10	10
M12	1,75	1,75	12	12
M14	2,00	2,00	14	14
M16	2,00	2,00	16	16
M18	2,50	2,50	18	18
M20	2,50	2,50	20	20
M22	2,50	2,50	22	22
M24	3,00	3,00	24	24

Materiali, classi, finiture e trattamenti

Materiale	Classe	Finitura
Acciaio	8.8	Oliato; annerito e oliato; zincato
Inox AISI 303	Da specificare	Da specificare

Esecuzioni su specifica

Il catalogo di riferimento contempla anche PR 80 bonificato, classi 10.9 e 12.9, gradi B7, B7M, L7, L7M e inox AISI 410 e AISI 316. Norma del materiale, classe, trattamento e requisiti di prova devono essere confermati per la singola esecuzione.

AISI 303 non implica automaticamente una classe meccanica ISO 3506. Le combinazioni di misura, materiale e finitura e la disponibilità vengono confermate da Dueemme in offerta.

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.

Norma, tipologie e impiego

UNI 5909

La radice si avvita nel componente; il lato opposto riceve il dado. La scelta della lunghezza di avvitamento dipende dal materiale del componente e dal progetto del collegamento.

Il riferimento DIN 938 identifica un'esecuzione alternativa da specificare, non un'equivalenza automatica con UNI 5909. Verificare in particolare tolleranza del filetto della radice, passi, lunghezza bm e scarichi.

Per impieghi Oil & Gas o apparecchiature in pressione occorre indicare la specifica applicabile e il grado, insieme a temperatura, condizioni di servizio e documentazione richiesta. La sola sigla del materiale non qualifica il collegamento.

ASTM A193 · ASTM A320

Riferimenti tecnici

Gandini - UNI 5909