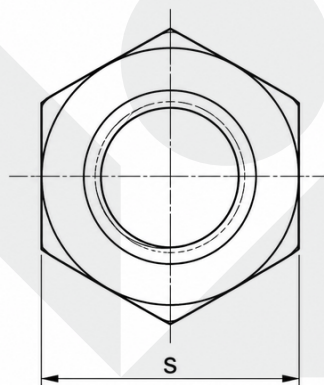
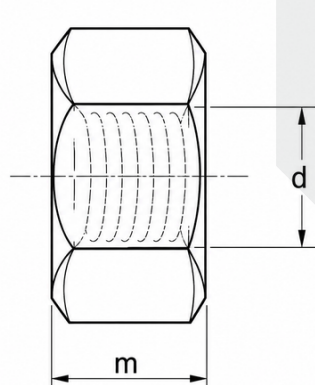


ISO 4032:2023

Dado esagonale normale, tipo 1

Dado esagonale a filettatura metrica a passo grosso. Classe del dado e materiale si scelgono in funzione del collegamento e della vite abbinata.

Gamma dimensionale ISO 4032:2023 M5–M39. Materiali e classi hanno limiti dimensionali propri, applicati anche nella richiesta.



d: diametro nominale del filetto · s: chiave · m: altezza del dado

Disegno identificativo, non esecutivo.

Gamma dimensionale

Quote in millimetri.

M	Passo P	s	m min.	m max.
5	0.8	8	4.4	4.7
6	1	10	4.9	5.2
7	1	11	6.14	6.5
8	1.25	13	6.44	6.8
10	1.5	16	8.04	8.4
12	1.75	18	10.37	10.8
14	2	21	12.1	12.8
16	2	24	14.1	14.8
18	2.5	27	15.1	15.8
20	2.5	30	16.9	18
22	2.5	34	18.1	19.4
24	3	36	20.2	21.5
27	3	41	22.5	23.8
30	3.5	46	24.3	25.6
33	3.5	50	27.4	28.7
36	4	55	29.4	31
39	4	60	31.8	33.4

Materiali e classi

Materiale	Classe / durezza	M	Fornitura
Acciaio secondo specifica meccanica	8	M5–M39	Su richiesta
Acciaio secondo specifica meccanica	10	M5–M39	Su richiesta
Acciaio secondo specifica meccanica	12	M5–M16	Su richiesta
Inox A2	70	M5–M39	Su richiesta
Inox A4	70	M5–M39	Su richiesta
Inox A4	80	M5–M24	Su richiesta
Inox A2	50	M27–M39	Su richiesta
Inox A4	50	M27–M39	Su richiesta

Finiture e trattamenti

Finitura	Materiale	Classe	M
Naturale / grezzo	Acciaio secondo specifica meccanica	8	M5–M39
Naturale / grezzo	Acciaio secondo specifica meccanica	10	M5–M39
Naturale / grezzo	Acciaio secondo specifica meccanica	12	M5–M16
Zincatura elettrolitica	Acciaio secondo specifica meccanica	8	M5–M39
Zinco lamellare	Acciaio secondo specifica meccanica	10	M6–M30
Naturale / grezzo	Inox A2	70	M5–M39
Naturale / grezzo	Inox A4	70	M5–M39
Naturale / grezzo	Inox A4	80	M5–M24
Naturale / grezzo	Inox A2	50	M27–M39
Naturale / grezzo	Inox A4	50	M27–M39

La finitura si seleziona sulla combinazione materiale/classe. Deidrogenazione e lubrificazione sono requisiti di processo separati; non sono certificati né impliciti nel solo nome del coating.

Norme, documenti e richiesta

Le classi 8, 10 e 12 appartengono ai dadi, non alle viti. ISO 4032:2023 limita la classe 12 a M5–M16 e A4-80 a M5–M24. Oltre M24 non trasferire automaticamente la classe 80. Per filettature fini serve un riferimento specifico diverso da questa scheda. Per M24 < D ≤ M39 sono previste anche A2-50 e A4-50, insieme ad A2-70 e A4-70; queste classi 50 non sono estese automaticamente ai diametri inferiori.

Nella pratica commerciale si utilizza anche l'abbinamento vite 8.8, dado classe 8 e rondella DIN 125 A / UNI 6592 da 100 HV. L'idoneità va verificata per le condizioni del collegamento. Per rondelle ISO 7089, il riferimento per viti fino a 8.8 e dadi fino a 8 è 200 HV; per viti fino a 10.9 e dadi fino a 10 è 300 HV. Uso commerciale e requisiti della norma restano distinti.

DIN 934:1987

Norma ritirata. A M12: DIN chiave 19 e altezza nominale 10 mm; ISO chiave 18 e altezza massima 10,8 mm. Non sostituire senza verificare gli ingombri.

UNI 5588:1965

Ritirata senza sostituzione dal 31/03/1995. Riferimento storico per dadi esagonali, con quote da controllare rispetto alla versione ISO attuale.

Documentazione di fornitura

Dichiarazione di conformità; Certificato materiale; Documento EN 10204 2.2; Certificato EN 10204 3.1; Rapporto dimensionale; Rapporto trattamento; Altra documentazione
Documenti da concordare in fase d'ordine; nessun certificato di lotto è incluso automaticamente.

Componenti correlati

ISO 4014, ISO 7089. Abbinamento da verificare per diametro, passo, resistenza, materiale, finitura e condizioni del collegamento.

Richiedi offerta

Indica norma, diametro, passo, lunghezza ove applicabile, materiale, classe o durezza, finitura, quantità e documenti. Altre misure e produzioni dedicate sono valutabili su richiesta, con quantitativi minimi concordati.

Configurazioni tecniche di riferimento: non rappresentano quantità a stock.

Altri materiali e specifiche

Per esigenze diverse dalle combinazioni tabellate, richiedi la variante in alluminio, ottone, nylon, duplex, superduplex oppure secondo una specifica ASTM. Definiamo lega o grade, dimensioni, requisiti meccanici e finitura sulla richiesta; il riferimento geometrico non implica automaticamente conformità alla norma del prodotto.