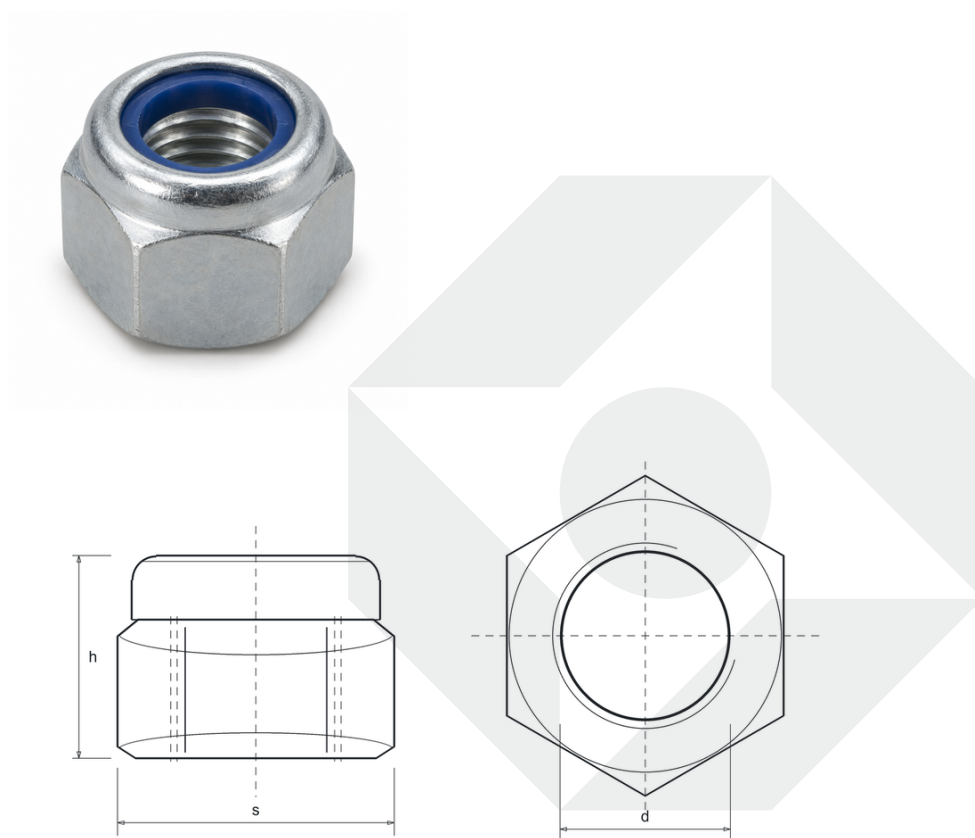


DIN 982

Dado autobloccante alto 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.

Misure di riferimento elencate in tabella. Altri diametri, passi, materiali e finiture disponibili a richiesta, previa definizione della specifica di fornitura.



d: filetto nominale · P: passo · s: chiave · m: altezza corpo · h: altezza totale · dc: diametro flangia. Valgono le sole colonne presenti in tabella.

Disegno identificativo, non esecutivo.

Gamma dimensionale

Quote in millimetri.

M	Passo P	s	h	m
5	0.8	8	6.3	3.5
6	1	10	8	4.5
8	1.25	13	9.5	6.5
8	1	13	9.5	6.5
10	1.5	17	11.5	8
10	1.25	17	11.5	8
10	1	17	11.5	8
12	1.75	19	14	10
12	1.5	19	14	10
12	1.25	19	14	10
14	2	22	16	11
14	1.5	22	16	11
16	2	24	18	12.8
16	1.5	24	18	12.8
18	1.5	27	20	14.4
20	1.5	30	22	16
22	1.5	32	25	17.6
24	2	36	28	19
27	2	41	31	21.6
30	2	46	33	24
33	2	50	35	24
36	3	55	39	28
39	3	60	42	31
42	3	65	45	33
45	3	70	47	36
48	3	75	50	38

Materiali e classi

Materiale	Classe / durezza	M	Fornitura
Acciaio secondo specifica meccanica	8	M5–M48	Su richiesta

Finiture e trattamenti

Finitura	Materiale	Classe	M
Zincatura elettrolitica	Acciaio secondo specifica meccanica	8	M5–M48

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

Inserito 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.

Inserito 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.

UNI 7473

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

ISO 7040

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

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 4032, ISO 4014. Abbinare vite e dado con lo stesso diametro e passo. I collegamenti ad altre famiglie non dichiarano la compatibilità di tutte le filettature.

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.