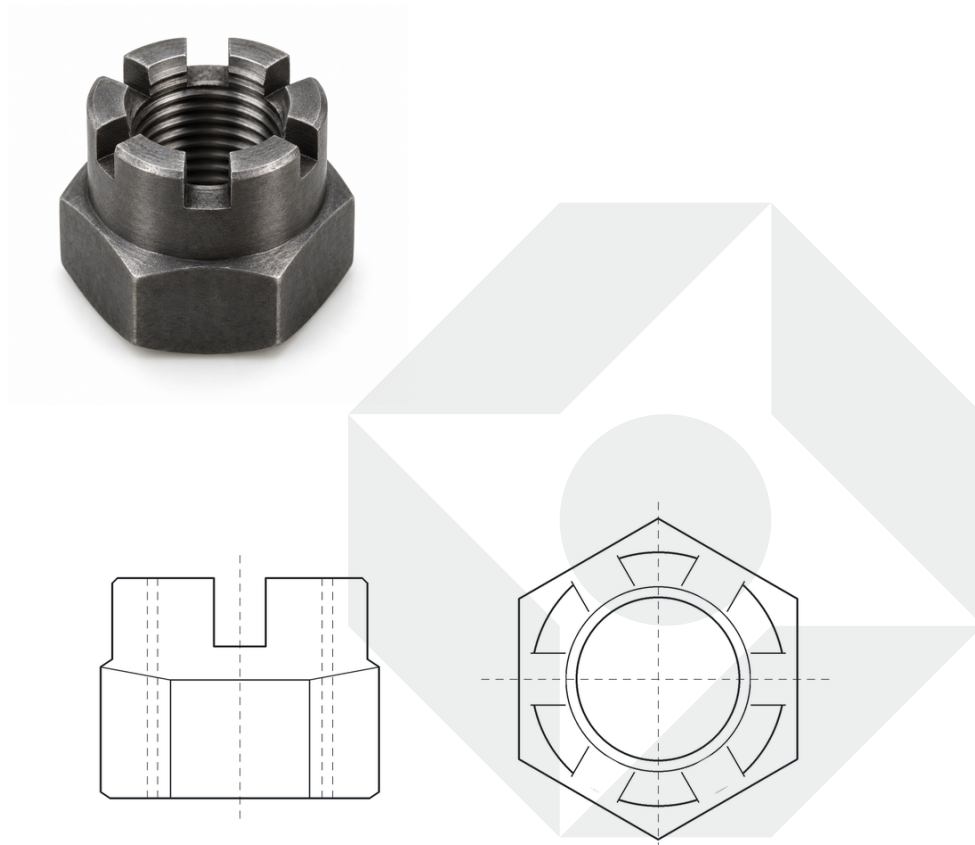


UNI 5593

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.

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.



d: filetto nominale · P: passo · s: chiave · e: diagonale minima · m: altezza totale · de: diametro corona, dove indicato · n: larghezza intaglio. —: quota non riportata.

Disegno identificativo, non esecutivo.

Gamma dimensionale

Quote in millimetri.

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

Materiali e classi

Materiale	Classe / durezza	M	Fornitura
Acciaio secondo specifica meccanica	8	M8–M56	Su richiesta

Finiture e trattamenti

Finitura	Materiale	Classe	M
Naturale / grezzo	Acciaio secondo specifica meccanica	8	M8–M56

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

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.

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.

DIN 935

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

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

UNI 5594, ISO 4032. Richiede un elemento maschio con filetto corrispondente e foro per coppiglia nella posizione prevista.

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.