

Slotted and castle hexagon nuts - ISO metric coarse and fine thread - Product grade A

★ GIU. 1992 OK

La presente norma concorda con le raccomandazioni ISO 288/I ed ISO 288/II.

Dimensioni in mm

Senza corona
per diametro di
filettatura fino a 10 mm¹⁾

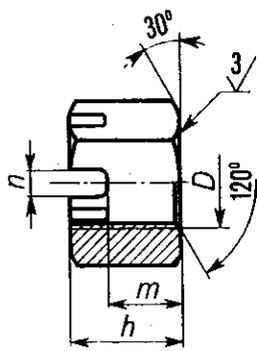
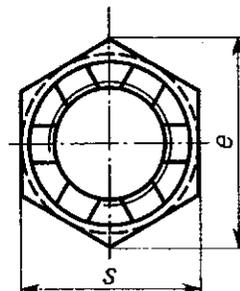
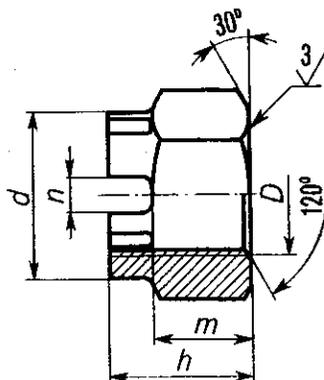


FIG. 1

Con corona
per diametro di
filettatura oltre 10 mm



Esempio di designazione di un dado esagonale normale ad intagli, con filettatura metrica ISO a passo grosso M 10:

Dado M 10 UNI 5593
 (vedere anche punti 1 e 3)

Esempio di designazione di un dado esagonale normale ad intagli, con filettatura metrica ISO a passo fine M 10 x 1,25:

Dado M 10 x 1,25 UNI 5593
 (vedere anche punti 1 e 3)

Filettatura	D	d	e min.	h	m	n	s	N° intagli	Massa per 1 000 pezzi* ≈ kg		Diametro nominale copiglia UNI 1336
									a passo grosso	a passo fine	
M 4	—	—	7,74	5	3,2	1,2	7	6	1,12	—	1
M 5	—	—	8,87	6	4	1,4	8		2,30	—	1,2
M 6	—	—	11,05	7,5	5	2	10		3,16	—	1,6
(M 7)	—	—	12,12	8	5,5	2	11		3,96	—	1,6
M 8	M 8 x 1	—	14,38	9,5	6,5	2,5	13		7,35	7,20	2
M 10	M 10 x 1,25	—	18,90	12	8	2,8	17		15,8	15,6	2,5
M 12	M 12 x 1,25	17	21,10	15	10	3,5	19		22,6	22,2	3,2
M 14	M 14 x 1,5	19	24,49	16	11	3,5	22		27,0	26,6	3,2
M 16	M 16 x 1,5	22	26,75	19	13	4,5	24		38,9	37,9	4
M 18	M 18 x 1,5	25	30,14	21	15	4,5	27		57,5	54,6	4
M 20	M 20 x 1,5	28	33,53	22	16	4,5	30		75,2	71,9	4
M 22	M 22 x 1,5	30	35,72	26	18	5,5	32		93,0	88,7	5
M 24	M 24 x 2	34	39,98	27	19	5,5	36		131	126	5
M 27	M 27 x 2	38	45,63	30	22	5,5	41		192	187	5
M 30	M 30 x 2	42	51,28	33	24	7	46	264	254	6,3	
M 33	M 33 x 2	46	55,80	35	26	7	50	333	320	6,3	
M 36	M 36 x 3	50	61,31	38	29	7	55	447	438	6,3	
M 39	M 39 x 3	55	66,96	40	31	7	60	584	573	6,3	

(segue prospetto)

(segue)

1) A facoltà del costruttore fino al diametro di 39 mm.

(seguito del prospetto)

a passo grosso	Filettatura		d	e min.	h	m	n	s	N° Intagli	Massa per 1 000 pezzi* ≈ kg		Diametro nominale copiglia UNI 1336
	a passo fine									Filettatura		
										a passo grosso	a passo fine	
M 42	M 42 × 3		58	72,61	46	34	9	65	8	710	690	8
M 45	M 45 × 3		62	78,26	48	36	9	70		860	835	8
M 48	M 48 × 3		65	83,91	50	38	9	75		1 060	1 030	8
M 52	M 52 × 3		70	89,56	54	42	9	80		1 300	1 260	8
M 56	M 56 × 4		75	95,07	57	45	9	85		1 500	1 480	8
M 60	M 60 × 4		80	100,72	63	48	11	90		1 800	1 760	10
M 64	M 64 × 4		85	106,37	66	51	11	95		2 150	2 100	10
M 68	M 68 × 4		90	112,02	69	54	11	100		2 500	2 430	10
—	M 72 × 6		95	117,67	73	58	11	105	—	2 900	10	
—	M 76 × 6		100	123,32	76	61	11	110	10	—	3 300	10
—	M 80 × 6		105	128,97	79	64	11	115	10	—	3 700	10

* Le masse, date a titolo indicativo, si riferiscono ai dadi di acciaio e sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 kg/dm³.
Per i dadi di materiale non ferroso le masse possono essere convertite moltiplicandole per i seguenti coefficienti: rame 1,13; ottone 1,08; cupralluminio 0,96; leghe leggere 0,36.

1 - Classe di resistenza: 6 S, secondo UNI 3740 Parte 4^a.

I dadi possono essere forniti in altre classi di resistenza secondo UNI 3740 Parte 4^a ovvero altro materiale. In tali casi la designazione deve essere completata con le indicazioni relative.

2 - Tolleranza: categoria A, secondo UNI 3740 Parte 2^a.

3 - Superficie: ossidata nera ovvero naturale.

I dadi possono avere rivestimento protettivo secondo UNI 3740 Parti 6^a e 7^a.

La designazione deve essere completata con le indicazioni relative.

4 - Collaudo: secondo UNI 3740 Parte 8^a.

5 - Il fondo degli intagli può essere arrotondato o smussato, ma in nessun caso ad angolo vivo.

6 - È da preferire l'impiego di dadi con filettatura indicata in carattere neretto; è da evitare l'impiego di dadi con filettatura in carattere chiaro fra parentesi.

Simboli - Filettature: M, vedere UNI 4534

Dadi esagonali normali ad intagli

Filettatura metrica ISO a passo grosso e fine

Categoria A

(UNI 5593)

Studio del progetto - Sottocommissione "Filettature e bulloneria" della Commissione "Organi meccanici" dell'UNI, riunioni nell'anno 1964.

Esame ed approvazione - Dr. Ing. Augusto Cattaneo, Presidente della Commissione "Organi meccanici" dell'UNI, in nome della medesima, 15 giu. e 23 set. 1964.

Esame finale ed approvazione - Commissione Centrale Tecnica dell'UNI, riunioni del 17 lug. e 16 dic. 1964.

Ratifica dell'unificazione - Presidente dell'UNI, delibera del 20 apr. 1965.

Aggiornamento rispetto alla prima edizione (maggio 1965)

Proposte di modifica - 4^a Sottocommissione "Filettature e bulloneria" della Commissione "Organi meccanici" dell'UNI, riunione del 14 nov. 1974,

Esame ed approvazione - Commissione "Organi meccanici" dell'UNI, riunione del 14 mar. 1975.

Esame finale ed approvazione - Gruppo settoriale II "Meccanica e correlati" della Commissione Centrale Tecnica dell'UNI, riunione del 29 ott. 1975. Commissione Centrale Tecnica dell'UNI, riunione dell'11 nov. 1975.

Ratifica - Presidente dell'UNI, delibera del 13 ott. 1976.