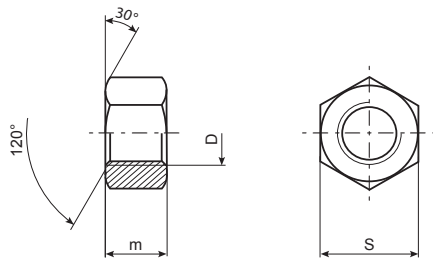


UNI 5587 alti


Dadi esagonali con filetto metrico

High hexagon nuts - Coarse pitch thread


Tolleranze di lavorazione	UNI ISO 4759-1 Categoria A e B ¹
Caratteristiche meccaniche	UNI 3740-4
Norme di collaudo	UNI 3740-8
Materiale	Acciaio inox
Classe	A2 AISI 304
Carico unitario di prova	700 N/mm ²
Filettatura metrica ISO grado medio	6H UNI 5541
Finitura superficiale	Brillantati
Codice	201501

Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	S	m			5587	5588	5589	5587	5588	5589	
			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi	Alti	Normali	Bassi				
 PER 1000 PEZZI ~ kg												
M2	0,4	4	2	1,6		0,174	0,146					1000
M2,5	0,45	5	2,5	2		0,345	0,288					
M3	0,5	5,5	3	2,4		0,49	0,394					
M4	0,7	7	4	3,2		1,03	0,833					
M5	0,8	8	5	4		1,56	1,27					
M6	1	10	6	5	4	3,04	2,57	2,03				500
M8	12,5	13	8	6,5	5	6,67	5,34	4,11				
M10	1,5	17*	10	8	6	14,67	11,90	8,82				200
M12	1,75	19*	12	10	7	20,82	17,74	12,41				
M14	2	22*	14	11	8	32,31	25,64	18,67				
M16	2	24	16	13	8	41,53	34,15	20,62				100
M18	2,5	27	18	15	9	59,68	50,66	30,36				
M20	2,5	30	20	16	9	81,11	66,04	37,23				
M22	2,5	32*	22	18	10	97,32	81,00	44,92				50
M26	3	36	24	19	10	140,48	112,80	59,48				
M28												
M30												
M32												
M34												
M36												

*Non coincidente con le norme UNI 5625/ISO che prevedono:

Misura d	M10	M12	M14	M22
Chiave S	16	18	21	34

1) Tolleranze: categoria A per dadi sino M16, per diametri superiori categoria B.
 • La UNI 5588 e DIN 934 corrispondono parzialmente alla ISO 4032.
 • Per misure non indicate chiedere offerta.

• Si deve evitare l'impiego di dadi con dimensioni retinate.
 • Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm³.