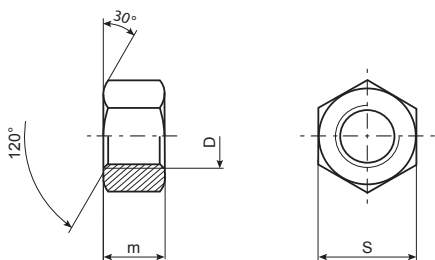


**UNI 5589
DIN 936**


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	201505

Dimensioni in mm.

Dimensioni in mm.

D	Passo grosso	S	m			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi	5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi	
			5587 Alti	5588 Normali	5589 Bassi							
 PER 1000 PEZZI ~ kg												
M3	0,5	5,5	3	2,4		0,49			0,394			1000
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	
M12	1,75	19*	12	10	7	20,82			17,74		12,41	200
M14	2	22*	14	11	8	32,31			25,64		18,67	
M16	2	24	16	13	8	41,53			34,15		20,62	
M18	2,5	27	18	15	9	59,68			50,66		30,36	100
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	
M26	3	36	24	19	10	140,48			112,80		59,48	50
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.