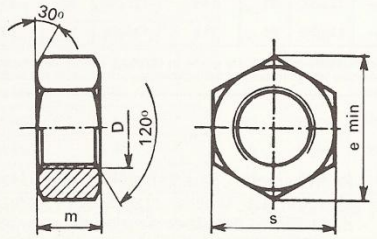
Disegno dei dadi unificati

Dadi esagonali alti, normali e bassi (secondo UNI 5587-65, 5588-65 e 5589-65)



Esempi di designazione:

Dado esagonale alto, con filettatura metrica ISO a passo fine **D = M 16 × 1,5,** categoria **A** e acciaio classe **8 G:**

Dado M 16 × 1,5 UNI 5587-65 - A - 8 G

Dado esagonale normale, con filettatura metrica ISO a passo grosso **D = M 20,** categoria **A** e acciaio classe **6 S:**

Dado M 20 UNI 5588-65 - A - 6 S

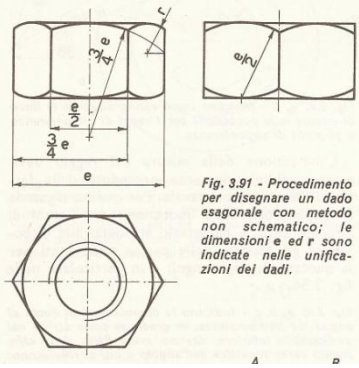


Fig. 3.91 - Procedimento per disegnare un dado esagonale con metodo non schematico; le dimensioni e ed r sono indicate nelle unificazioni dei dadi.

Filettatura **D** 6 H		Dalla UNI 5587-68			Dalla UNI 5588-65			Dalla UNI 5589-65		
		Dadi esagonali alti (per impieghi speciali)			Dadi esagoni normali			Dadi esagoni bassi		
a passo grosso	a passo fine	e min	m h 14	s nominale	e min	m h 14	s nominale	e min	m h 14	s nominale
M 3	—	**6,08**	**3**	**5,5**	**6,08**	**2,4**	**5,5**	—	—	—
M 4	—	**7,74**	**4**	**7**	**7,74**	**3,2**	**7**	—	—	—
M 5	—	**8,87**	**5**	**8**	**8,87**	**4**	**8**	—	—	—
M 6	—	**11,05**	**6**	**10**	**11,05**	**5**	**10**	**11,05**	**4**	**10**
M 7	—	*12,12*	*7*	*11*	*12,12*	*5,5*	*11*	*12,12*	*4*	*11*
M 8	**M 8 × 1**	**14,38**	**8**	**13**	**14,38**	**6,5**	**13**	**14,38**	**5**	**13**
M 10	**M 10 × 1,25**	**18,90**	**10**	**17**	**18,90**	**8**	**17**	**18,90**	**6**	**17**
M 12	**M 12 × 1,25**	**21,10**	**12**	**19**	**21,10**	**10**	**19**	**21,10**	**7**	**19**
M 14	M 14 × 1,5	24,49	14	22	24,49	11	22	24,49	8	22
M 16	**M 16 × 1,5**	**26,75**	**16**	**24**	**26,75**	**13**	**24**	**26,75**	**8**	**24**
M 18	M 18 × 1,5	30,14	18	27	30,14	15	27	30,14	9	27
M 20	**M 20 × 1,5**	**33,53**	**20**	**30**	**33,53**	**16**	**30**	**33,53**	**9**	**30**
M 22	M 22 × 1,5	35,72	22	32	35,72	18	32	35,72	10	32
M 24	**M 24 × 2**	**39,98**	**24**	**36**	**39,98**	**19**	**36**	**39,98**	**10**	**36**
M 27	M 27 × 2	45,63	27	41	45,63	22	41	45,63	12	41
M 30	**M 30 × 2**	**51,28**	**30**	**46**	**51,28**	**24**	**46**	**51,28**	**12**	**46**
M 33	M 33 × 2	55,80	33	50	55,80	26	50	55,80	14	50
M 36	**M 36 × 3**	**61,31**	**36**	**55**	**61,31**	**29**	**55**	**61,31**	**14**	**55**
M 39	M 39 × 3	66,96	39	60	66,96	31	60	66,96	16	60
M 42	**M 42 × 3**	**72,61**	**42**	**65**	**72,61**	**34**	**65**	**72,61**	**16**	**65**
M 45	M 45 × 3	78,26	45	70	78,26	36	70	78,26	18	70
M 48	**M 48 × 3**	**83,91**	**48**	**75**	**83,91**	**38**	**75**	**83,91**	**18**	**75**
M 52	M 52 × 3	89,56	52	80	89,56	42	80	89,56	20	80
M 56	**M 56 × 4**	**95,07**	**56**	**85**	**95,07**	**45**	**85**	**95,07**	**22**	**85**
M 60	M 60 × 4	100,72	60	90	100,72	48	90	100,72	24	90
M 64	**M 64 × 4**	**106,37**	**64**	**95**	**106,37**	**51**	**95**	**106,37**	**26**	**95**
M 68	M 68 × 4	112,02	68	100	112,02	54	100	112,02	26	100
—	**M 72 × 6**	**117,67**	**72**	**105**	**117,67**	**58**	**105**	**117,67**	**28**	**105**
—	M 76 × 6	123,32	76	110	123,32	61	110	123,32	30	110
—	**M 80 × 6**	**128,97**	**80**	**115**	**128,97**	**64**	**115**	**128,97**	**32**	**115**

Devono essere di preferenza impiegate le dimensioni indicate in carattere nero, mentre quelle in carattere neretto devono essere possibilmente evitate. Le dimensioni in carattere corsivo devono essere impiegate soltanto in caso di assoluta necessità.

A.Matteacci