

## Dadi con aggancio a molletta

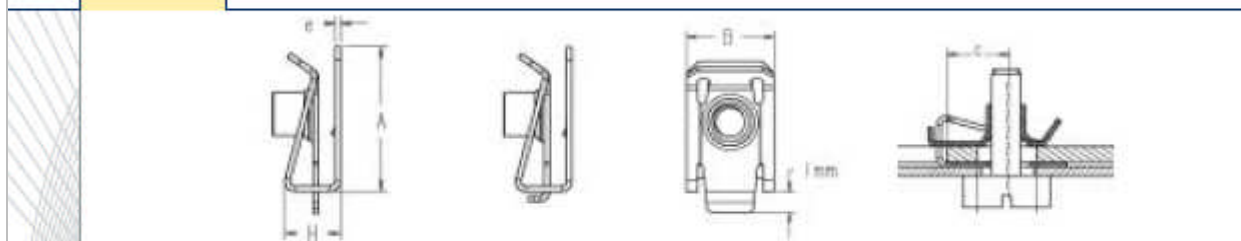
### Molletta metallica con aggancio imbutito. Serie NUT

#### Raccomandazioni per l'uso:

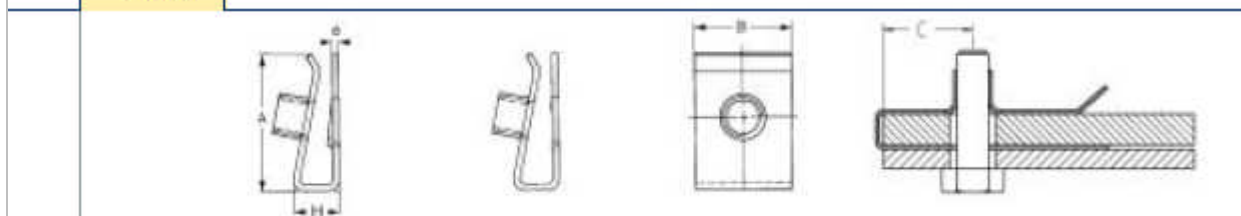
Questi dadi sono concepiti per permettere l'assemblaggio cieco a bordo o a centro pannello. Sopportano coppie di serraggio elevate. A seconda dei modelli, possono essere utilizzate con pannelli di spessore diverso. Possono essere posizionati manualmente su pannelli fini, ma necessitano di un attrezzo per spessori elevati. Il dado si auto posiziona nella punzonatura.



#### TYPE 1



#### TYPE 2



VITE	P= SPESS. PANNELLO	FORME	REFERENCE	A	H	B	C	ØF	e	COPPIA DI SERRAGGIO IN Nm (max)**
M5	0,5 ÷ 4	1	NUT 8415A ZH	20	8,2	14	11,5	7,5	0,7	3,8
M5	0,5 ÷ 4	1	NUT 8445A ZH	20-21	8,2	14	11,4	7,5	0,7	3,8
M5	2,5 ÷ 5	1	NUT 8465A ZH	20	8,2	14	11,7	7,5	0,7	3,8
M6	0,5 ÷ 4	1	NUT 8376A DL	20	8,6	15	12,5	8,5	0,8	6,6
M6	0,5 ÷ 4	1	NUT 5246C ZH	22,3	8,6	15	12,5	8,5	0,8	6,6
M6	2,8 ÷ 3,2	2	NUT 0986 ZZE ■	22,2	5,8	15	11	8,5	0,7	6,6
M6	3,5 ÷ 5	1	NUT 8616 DL	22,3	8,6	15	12,5	8,5	0,8	6,6
M6	5	2	NUT 0966B SR ●	26,8	7,4	22	13,4	7	0,7	6,6
M8	0,5 ÷ 4	1	NUT 0978 SJ	25,4	7,5	16,3	12	9	1	15,9
M8	0,5 ÷ 4	1	NUT 0958D ZH	25,4	7,6	16,7	12	11,6	1	15,9

\*\* Valori ottenuti in laboratorio, utilizzando un avvitatore (a 400 rpm) su un supporto in acciaio temprato con viti in classe 8.8 e 12.9 (non lubrificate, né zincate)

● Indica la variante automatica

#### Raccomandazioni per l'assemblaggio:

1. Posizionare il dado sul supporto manualmente o con l'utilizzo di uno strumento.
2. Il dado si auto sostiene
3. Inserire la vite nel dado
4. Avvitare fino a completo assemblaggio

**Materiale:** il simbolo ■ indica: acciaio inossidabile