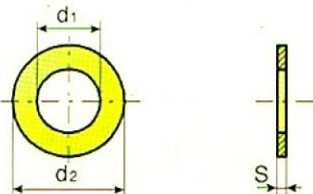


Rosette per viti a testa esagonale e per dadi esagonali

Tolleranze di lavorazione e norme di collaudo secondo DIN 522 e ISO 4759/3. Categoria A.

Plain washers, primarily for hexagon bolts and nuts.
Product grade A.

UNI 6592
DIN 125-A
ISO 7089




Dimensioni in mm.

Materiale **Acciaio**

Classe
Durezza Vickers min.
Finitura superficiale
Codice

140HV
140 HV
Come da lavorazione
32.04.2

Per viti esagon. con \varnothing	d1 \varnothing del foro	d2	s	PER 1000 PEZZI \approx Kg	
M 3	3,2	7	0,5	0,120	10000
M 4	4,3	9	0,8	0,308	5000
M 5	5,3	10	1	0,443	3000
M 6	6,4	12	1,6	1,02	2000
M 7	7,4	14	1,6	1,39	1000
M 8	8,4	16	1,6	1,83	1000
M 10	10,5	20	2	3,57	500
M 12	13	24	2,5	6,27	500
M 14	15	28	2,5	8,62	250
M 16	17	30	3	11,3	250
M 18	19	34	3	14,7	200
M 20	21	37	3	17,2	200
M 22	23	39	3	18,3	100
M 24	25	44	4	32,3	100
M 27	28	50	4	43,7	100
M 30	31	56	4	53,6	100
M 33	34	60	5	75,3	50
M 36	37	66	5	92,1	50
M 39	40	72	6	133	50
M 42	43	78	7	183	50
M 45	46	85	7	220	25
M 48	50	92	8	294	25
M 52	54	98	8	330	25

• Si deve evitare l'impiego di rosette con dimensioni retinate.


Rosette per viti a testa cilindrica con intaglio

Plain washers, primarily for cheese head screws.

UNI 6592
DIN 433
ISO 7092

Dimensioni in mm.

Codice **32.04.1**

Per viti a testa cilindrica con intaglio UNI 6107 \varnothing	d1 \varnothing del foro	d2	s	PER 1000 PEZZI \approx Kg	
M 2	2,2	4,5	0,3	0,028	10000
M 2,5	2,7	5	0,5	0,055	10000
M 3	3,2	6	0,5	0,080	10000
M 4	4,3	8	0,5 [▲]	0,140	5000
M 5	5,3	9 [*]	1	0,385	2500
M 6	6,4	11	1,6	0,79	2000
M 8	8,4	15 [*]	1,6	1,52	1000
M 10	10,5	18	1,6 [▲]	2,11	500
M 12	13	20	2 [▲]	2,85	500

▲ Non coincidente con norma UNI che prevede i seguenti diametri: per M5 \varnothing 9,5, per M8 \varnothing 14.
▲ Non coincidente con norma UNI che prevede i seguenti spessori: per M4 S=0,8, per M10 S=2, per M12 S=2,5.
• Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.