

Rosette per appoggio su materiali teneri

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

Plain washers. Large series. Product grade C.

UNI 6593 DIN 9021 ISO 7093

Materiale

Classe

100 HV

Durezza Vickers min. Finitura superficiale Codice

100 HV Come da lavorazione 32.04.4

d1	
(\bigcirc)	
d2	S

Dimensioni in mm.

Per viti	d₁ ⊘ del foro			PER 1000 PEZZI Kg	
M 3	3,2	9	0,8	0,349	10000
M 4	4,3	12	1	0,774	5000
M 4	4,3	16	1	1,46	2500
M 5	5,3	15	1,2▲	1,46	2500
M 5	5,3	20	1,2	3,30	2000
M 6	6,4	18	1,6▲	2,79	2000
M 6	6,4	24	1,6	5,25	1000
	8,4	24	2	6,23	1000
	8,4	32	2	11,68	500
M 10		30	2,5	12,2	500
M 10		40	2,5	20,8	250
M 12	13	37*	3	22,2	250
M 14	15	44	3	31,6	200
	17	50*	3▲	40,9	100
100000000000000000000000000000000000000	20	56	4	67,4	100
	M 3 M 4 M 5 M 5 M 6 M 6 M 8 M 8 M 10	Ø Ø del foro M 3 3,2 M 4 4,3 M 5 5,3 M 5 5,3 M 6 6,4 M 6 6,4 M 8 8,4 M 10 10,5 M 10 10,5 M 12 13 M 14 15 M 16 17	Ø Ø del foro M 3 3,2 9 M 4 4,3 12 M 4 4,3 16 M 5 5,3 15 M 5 5,3 20 M 6 6,4 18 M 6 6,4 24 M 8 8,4 24 M 8 8,4 32 M 10 10,5 30 M 10 10,5 40 M 12 13 37* M 14 15 44 M 16 17 50*	Ø Ø del foro M 3 3,2 9 0,8 M 4 4,3 12 1 M 4 4,3 16 1 M 5 5,3 15 1,2 ▲ M 5 5,3 20 1,2 ▲ M 6 6,4 18 1,6 ▲ M 6 6,4 24 1,6 ♠ M 8 8,4 24 2 M 8 8,4 32 2 M 10 10,5 30 2,5 M 10 10,5 40 2,5 M 12 13 37* 3 M 14 15 44 3 M 16 17 50* 3 ▲	M 3 3,2 9 0,8 0,349 M 4 4,3 12 1 0,774 M 4 4,3 16 1 1,46 M 5 5,3 15 1,2▲ 1,46 M 5 5,3 20 1,2 3,30 M 6 6,4 18 1,6▲ 2,79 M 6 6,4 24 1,6 5,25 M 8 8,4 24 2 6,23 M 8 8,4 32 2 11,68 M 10 10,5 30 2,5 12,2 M 10 10,5 40 2,5 20,8 M 12 13 37* 3 22,2 M 14 15 44 3 31,6 M 16 17 50* 34 40,9

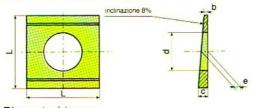
- Non coincidente con norma UNI che prevede i seguenti diametri: per M12 Ø 36, per M16 Ø 48.
- Non coincidente con norma UNI che prevede i seguenti spessori: per M5 S = 1,6, per M6 S = 2, per M16 S = 4.
 Si deve evitare l'impiego di rosette con dimensioni retinate non previste dalle norme.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.

Piastrine per carpenteria per appoggio su ali di travi UPN

Tolleranze di lavorazione, caratteristiche meccaniche e norme di collaudo secondo UNI 6602. Categoria C.

Square taper washers for UPN sections. Product grade C.

UNI 6598 DIN 434



Materiale

Classe Finitura superficiale Codice 100 HV

Come da lavorazione 31.04.4

Dimensioni in m	nm.						
Per bulloni	d	L	С	b	e = 🕩 P	ER 1000 PEZZI Kg	É
M 8	9	22	3,8	2	3	9,57	500
M 10	11	22	3,8	2	3	8,85	500
M 12	14	30*	4,9	2,5	3,5	21,6	500
M 14	16	33	5,6	3	4,5	29,9	250
M 16	18	36*	5,9	3	4,5	36,3	250
M 18	20	40	6,7	3,5	5	51,4	250
M 20	22	44*	7	3,5	5,5	64,1	200
M 22	24	50*	8	4	6	96,4	100
M 24	26	56	8,5	4	6	127	100
M 27	30	59*	8,7	4	6,5	138	50
M 30	33	62	9	4	6,5	152	50

- * Dimensioni assimilabili alla DIN 434.
- Si deve evitare l'impiego di piastrine con dimensioni retinate.

 Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.