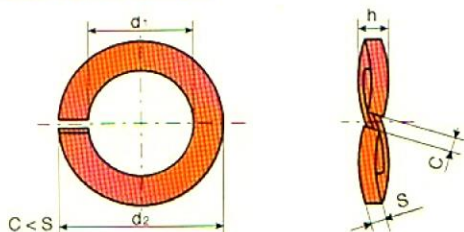


Rosette elastiche spaccate ondulate

Wave spring lock washers.

**UNI 8839
DIN 128-B**

Tolleranze di lavorazione, caratteristiche meccaniche e norme di collaudo secondo DIN 267/26.



Materiale **Acciaio per molle**

C 70 UNI 7064

Durezza **44 ÷ 51 HRC**

Finitura superficiale **Annerite**

Codice **33.20.6**

Dimensioni in mm.

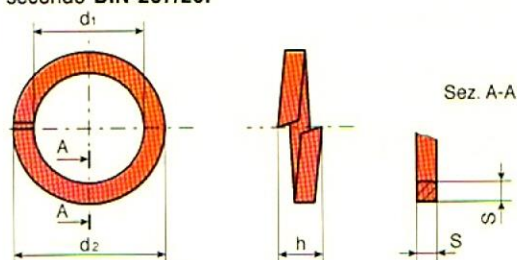
Per viti Ø	d 1	d 2	h		s	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
			min.	max.			
M 3	3,1	6,2	1,1	1,3	0,7	0,09	3000
M 4	4,1	7,6	1,2	1,4	0,8	0,15	2000
M 5	5,1	9,2	1,5	1,7	1	0,30	1000
M 6	6,1	11,8	2	2,2	1,3	0,70	1000
M 8	8,1	14,8	2,45	2,75	1,6	1,30	1000
M 10	10,2	18,1	2,85	3,15	1,8	2,10	1000
M 12	12,2	21,1	3,35	3,65	2,1	3,20	1000
M 14	14,2	24,1	3,90	4,30	2,4	4,80	500
M 16	16,2	27,4	4,50	5,10	2,8	7,00	500
M 18	18,2	29,4	4,50	5,10	2,8	7,80	250
M 20	20,2	33,6	5,10	5,90	3,2	12,20	200
M 22	22,5	35,9	5,10	5,90	3,2	13,30	200
M 24	24,5	40	6,50	7,50	4	21,50	100

Rosette elastiche Grower sezione quadra per viti a testa cilindrica

Spring lock washers with square ends for cheese head screws.

DIN 7980

Tolleranze di lavorazione, caratteristiche meccaniche e norme di collaudo secondo DIN 267/26.



Materiale **Acciaio per molle**

C 70 UNI 7064

Durezza **44 ÷ 51 HRC**

Finitura superficiale **Annerite**

Codice **33.20.3**

Dimensioni in mm.

Per viti Ø	d 1	d 2	h		s	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
			min.	max.			
M 5	5,1	8,8	3,20	3,78	1,6	0,37	1000
M 6	6,1	9,9	3,20	3,78	1,6	0,425	1000
M 8	8,1	12,7	4,00	4,72	2,0	1,05	1000
M 10	10,2	16	5,00	5,90	2,5	1,96	1000
M 12	12,2	18	5,00	5,90	2,5	2,28	1000
M 14	14,2	21,1	6,00	7,10	3	3,8	500
M 16	16,2	24,4	7,00	8,25	3,5	5,94	500
M 18	18,2	26,4	7,00	8,25	3,5	6,6	250
M 20	20,2	30,6	9,00	10,60	4,5	12,30	250
M 22	22,5	32,9	9,00	10,60	4,5	13,6	250
M 24	24,5	35,9	10,00	11,80	5	18,10	150

- Si deve evitare l'impiego di rosette con dimensioni retinate.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 7,85 Kg/dm³.