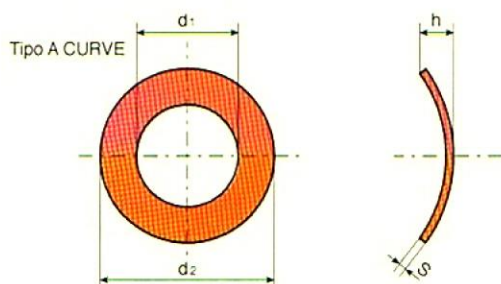


Rosette elastiche

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

Curved and wave spring washers.

**UNI 8840
DIN 137**



Materiale **Acciaio per molle**

C60 UNI 7064

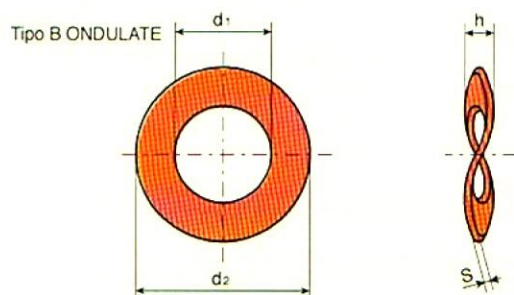
Durezza **44 ÷ 51 HRC**

Finitura superficiale **Annerite**

Curve tipo A - Codice **33.20.4**

Dimensioni in mm.

Per viti	d1	d2	S	h		PER 1000 PEZZI	Kg	
∅				min.	max.	≈		
M 2	2,2	4,5	0,3	0,5	1	0,028	10000	
M 2,3	2,5	5	0,3	0,5	1	0,035	10000	
M 2,5	2,8	5,5	0,3	0,55	1,1	0,041	8000	
M 3	3,2	6	0,4	0,65	1,3	0,063	6000	
M 4	4,3	8	0,5	0,8	1,6	0,140	4000	
M 5	5,3	10	0,5	0,9	1,8	0,222	2500	
M 6	6,4	11	0,5	1,1	2,2	0,247	2000	
M 8	8,4	15	0,5	1,7	3,4	0,476	2000	
M 10	10,5	18	0,8	2	4	1,050	1500	



Ondulate tipo B - Codice **33.20.5**

Dimensioni in mm.

Per viti	d1	d2	S	h		PER 1000 PEZZI	Kg	
∅				min.	max.	≈		
M 3	3,2	8	0,5	0,8	1,6	0,166	3000	
M 4	4,3	9	0,5	1	2	0,193	3000	
M 5	5,3	11	0,5	1,1	2,2	0,266	2000	
M 6	6,4	12	0,5	1,3	2,6	0,318	1500	
M 8	8,4	15	0,8	1,5	3	0,76	1500	
M 10	10,5	21	1	2,1	4,2	2,04	1000	
M 12	13	24	1,2	2,5	5	3,10	1000	
M 14	15	28	1,6	3	6	5,50	400	
M 16	17	30	1,6	3,2	6,4	6,00	350	
M 18	19	34	1,6	3,3	6,6	7,80	250	
M 20	21	36	1,6	3,7	7,4	8,43	300	
M 22	23	40	1,8	3,9	7,8	11,90	200	
M 24	25	44	1,8	4,1	8,2	14,50	180	
M 27	28	50	2	4,7	9,4	21,10	120	

- 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.