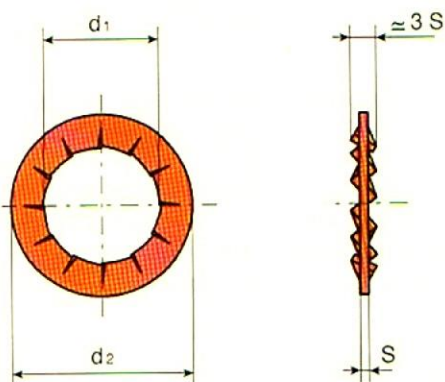


# Rosette dentellate interne

Tolleranze di lavorazione e norme di collaudo secondo DIN 522.

Serrated internally lock washers.

**UNI 8842-J  
DIN 6798-J**



Materiale **Acciaio per molle**

**C 60**


UNI 7064

Durezza **38 ÷ 45 HRC**

Finitura superficiale **Annerite**

Codice **34.20.2**

Dimensioni in mm.

Per viti Ø	d 1	d 2	S	N. di denti minimo	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
M 2	2,2	4,5	0,3	7	0,030	10000
M 2,5	2,7	5,5	0,4	7	0,045	5000
M 3	3,2	6	0,4	7	0,06	4000
M 3,5	3,7	7	0,5	8	0,11	2500
M 4	4,3	8	0,5	8	0,14	2500
M 5*	5,1	9	0,5	8	0,22	2000
M 5	5,3	10	0,6	8	0,28	1500
M 6	6,4	11	0,7	9	0,36	2200
M 7	7,4	12,5	0,8	10	0,50	1500
M 8*	8,2	14	0,8	10	0,75	1200
M 8	8,4	15	0,8	10	0,80	1000
M 10	10,5	18	0,9	12	1,25	1250
M 12	12,5	20,5	1	12	1,70	850
M 14	14,5	24	1	14	2,40	500
M 16	16,5	26	1,2	14	3,00	600
M 18	19	30	1,4	14	5,00	400
M 20	21	33	1,4	16	6,00	300
M 22	23	36	1,5	16	7,50	250
M 24	25	38	1,5	16	8,00	200
M 27	28	44	1,6	18	12,0	120
M 30	31	48	1,6	18	14,0	100

- \* Per viti a testa esagonale, previste solo dalla norma DIN.
- Si consiglia l'impiego di queste rosette quando la superficie d'appoggio non è piana.
- 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/dm<sup>3</sup>.