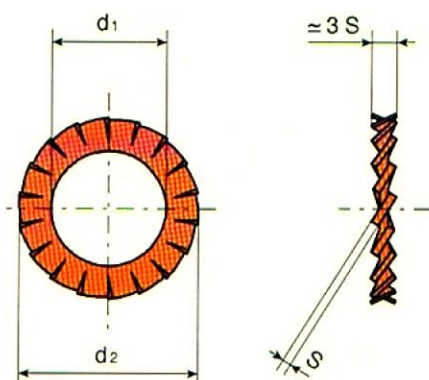


Rosette dentellate esterne

Tolleranze di lavorazione e norme di collaudo secondo DIN 522.

Serrated
externally
lock washers.

UNI 8842-A
DIN 6798-A



Materiale **Acciaio per molle**

C 60


UNI 7064

Durezza **38 ÷ 45 HRC**

Finitura superficiale **Annerite**

Codice **34.20.1**

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	9	0,030	8000
M 2,5	2,7	5,5	0,4	9	0,045	4500
M 3	3,2	6	0,4	9	0,06	3500
M 3,5	3,7	7	0,5	10	0,11	2000
M 4	4,3	8	0,5	11	0,14	2000
M 5*	5,1	9	0,5	11	0,22	1500
M 5	5,3	10	0,6	11	0,28	1200
M 6	6,4	11	0,7	12	0,36	2000
M 7	7,4	12,5	0,8	14	0,50	1500
M 8*	8,2	14	0,8	14	0,75	1000
M 8	8,4	15	0,8	14	0,80	800
M 10	10,5	18	0,9	16	1,25	1000
M 12	12,5	20,5	1	16	1,70	700
M 14	14,5	24	1	18	2,40	450
M 16	16,5	26	1,2	18	3,00	500
M 18	19	30	1,4	18	5,00	350
M 20	21	33	1,4	20	6,00	250
M 22	23	36	1,5	20	7,50	200
M 24	25	38	1,5	20	8,00	200
M 27	28	44	1,6	22	12,0	120
M 30	31	48	1,6	22	14,0	100

- * Per viti a testa esagonale, previste solo dalla norma DIN.
- Si consiglia l'impiego di queste rosette su superfici piane e quando il diametro esterno delle rosette è inferiore alla superficie d'appoggio.
- 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.