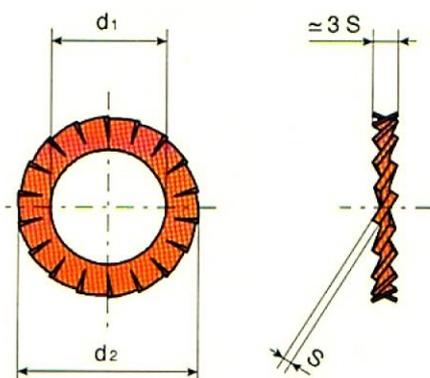


Rosette dentellate esterne

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.