

Rosette per appoggio su materiali teneri

Tolleranze di lavorazione e norme di collaudo secondo DIN 522 e ISO 4759/3. Categoria C.

Plain washers. Large series. Product grade C.

UNI 6593 DIN 9021 ISO 7093





Materiale

Acciaio inox

32.15.4

Classe Finitura superficiale Codice 2 AISI 304

d₁ Ø del foro	d ₂	s	PER 1000 PEZZI ≃ Kg	
3.2	9	0.8	0.360	5000
4,3	12	1	0,794	2000
4,3	16	1	1,50	1000
5,3	15	1,2▲	1,50	1000
5,3	20	1,2	3,38	500
6,4	18	1,6▲	2,86	1000
6,4	24	1,6	5,38	200
8,4	24	2	6,39	200
8,4	32	2	11,98	200
10,5	30	2,5	12,51	200
10,5	40	2,5	21,33	100
13	37*	3	22,77	100
17	50*	3▲	41,9	100
	Ø del foro 3,2 4,3 4,3 5,3 5,3 6,4 6,4 8,4 8,4 10,5 10,5 13	Ø del foro d2 3,2 9 4,3 12 4,3 16 5,3 15 5,3 20 6,4 18 6,4 24 8,4 24 8,4 32 10,5 30 10,5 40 13 37*	Ø del foro d2 S 3,2 9 0,8 4,3 12 1 4,3 16 1 5,3 15 1,2⁴ 5,3 20 1,2 6,4 18 1,6⁴ 6,4 24 1,6 8,4 24 2 8,4 32 2 10,5 30 2,5 10,5 40 2,5 13 37* 3	Ø del foro Ø2 S ≥ Kg 3,2 9 0,8 0,360 4,3 12 1 0,794 4,3 16 1 1,50 5,3 15 1,24 1,50 5,3 20 1,2 3,38 6,4 18 1,64 2,86 6,4 24 1,6 5,38 8,4 24 2 6,39 8,4 32 2 11,98 10,5 30 2,5 12,51 10,5 40 2,5 21,33 13 37* 3 22,77

Non coincidente con norma UNI che prevede i seguenti diametri: per M12 Ø 36, per M16 Ø 48.
 Non coincidente con norma UNI che prevede i seguenti spessori: per M5 S = 1,6, per M6 S = 2, per M16 S = 4.
 Si deve evitare l'impiego di rosette con dimensioni retinate non previste dalle norme.

[·] Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 8,05 Kg/dm3.