

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.

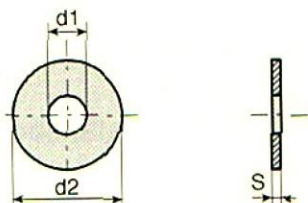
UNI 6593
DIN 9021
ISO 7093

Materiale **Acciaio inox**


Classe **A2** AISI 304

Finitura superficiale **Naturale**

Codice **32.15.4**



Dimensioni in mm.

Per viti Ø	d1 Ø del foro	d2	S	PER 1000 PEZZI ≈ Kg	
M 3	3,2	9	0,8	0,360	5000
M 4	4,3	12	1	0,794	2000
M 4	4,3	16	1	1,50	1000
M 5	5,3	15	1,2 [▲]	1,50	1000
M 5	5,3	20	1,2	3,38	500
M 6	6,4	18	1,6 [▲]	2,86	1000
M 6	6,4	24	1,6	5,38	200
M 8	8,4	24	2	6,39	200
M 8	8,4	32	2	11,98	200
M 10	10,5	30	2,5	12,51	200
M 10	10,5	40	2,5	21,33	100
M 12	13	37 [*]	3	22,77	100
M 16	17	50 [*]	3 [▲]	41,9	100

* 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.