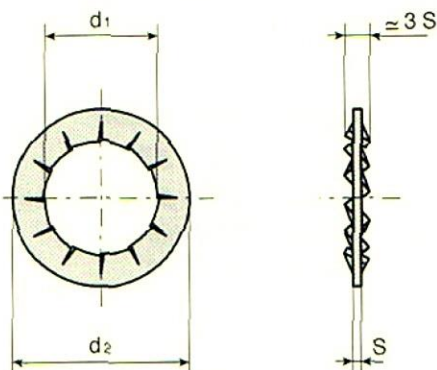


Rosette dentellate interne

Tolleranze di lavorazione e norme di collaudo secondo DIN 522.

Serrated internally lock washers.


UNI 8842-J
DIN 6798-J



Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2** AISI 304
Finitura superficiale **Brillantate**
Codice **34.15.2**

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	0,031	10000
M 2,5	2,7	5,5	0,4	7	0,043	5000
M 3	3,2	6	0,4	7	0,062	4000
M 4	4,3	8	0,5	8	0,144	3000
M 5*	5,1	9	0,5	8	0,226	2000
M 5	5,3	10	0,6	8	0,287	1500
M 6	6,4	11	0,7	9	0,37	2200
M 8*	8,2	14	0,8	10	0,769	1200
M 8	8,4	15	0,8	10	0,82	1000
M 10	10,5	18	0,9	12	1,29	1250
M 12	12,5	20,5	1	12	1,75	850
M 14	14,5	24	1	14	2,47	500
M 16	16,5	26	1,2	14	3,08	600
M 18	19	30	1,4	14	5,13	400
M 20	21	33	1,4	16	6,16	300
M 22	23	36	1,5	16	7,70	250
M 24	25	38	1,5	16	8,21	200
M 27	28	44	1,6	18	12,31	120
M 30	31	48	1,6	18	14,36	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 8,05 Kg/dm³.