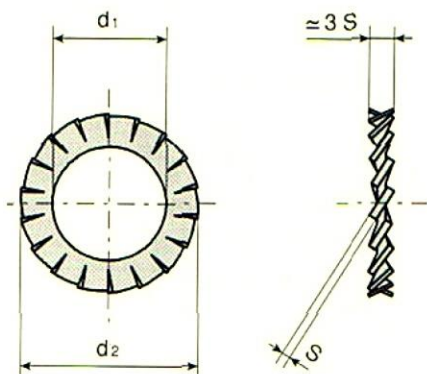


# Rosette dentellate esterne

Tolleranze di lavorazione e norme di collaudo secondo DIN 522.

Serrated externally lock washers.


**UNI 8842-A**  
**DIN 6798-A**



Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2** AISI 304  
Finitura superficiale **Brillantate**  
Codice **34.15.1**

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	0,031	8000
M 2,5	2,7	5,5	0,4	9	0,043	4500
M 3	3,2	6	0,4	9	0,062	3500
M 4	4,3	8	0,5	11	0,144	2000
M 5*	5,1	9	0,5	11	0,226	1500
M 5	5,3	10	0,6	11	0,287	1200
M 6	6,4	11	0,7	12	0,37	2000
M 8*	8,2	14	0,8	14	0,769	1000
M 8	8,4	15	0,8	14	0,82	800
M 10	10,5	18	0,9	16	1,29	1000
M 12	12,5	20,5	1	16	1,75	700
M 14	14,5	24	1	18	2,47	450
M 16	16,5	26	1,2	18	3,08	500
M 18	19	30	1,4	18	5,13	350
M 20	21	33	1,4	20	6,16	250
M 22	23	36	1,5	20	7,70	200
M 24	25	38	1,5	20	8,21	200
M 27	28	44	1,6	22	12,31	120
M 30	31	48	1,6	22	14,36	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 8,05 Kg/dm<sup>3</sup>.