

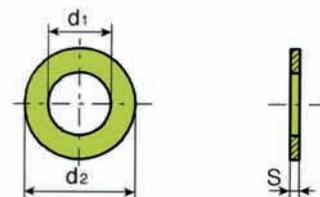
# Rosette per viti a testa esagonale e per dadi esagonali

Plain washers, primarily for hexagon bolts and nuts. Product grade A.

UNI 6592  
DIN 125-A  
ISO 7089

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

Materiale **Acciaio**  
Classe **140HV**  
Durezza Vickers min. **140 HV**



Dimensioni in mm.

Per viti esagon. con $\emptyset$	d1 $\emptyset$ del foro	d2	s	PER 1000 PEZZI $\approx$ Kg
M 3	3,2	7	0,5	0,120
M 4	4,3	9	0,8	0,308
M 5	5,3	10	1	0,443
M 6	6,4	12*	1,6	1,02
M 7	7,4	14	1,6	1,39
M 8	8,4	16*	1,6	1,83
M 10	10,5	20*	2	3,57
M 12	13	24	2,5	6,27
M 14	15	28	2,5	8,62
M 16	17	30	3	11,3
M 18	19	34	3	14,7
M 20	21	37	3	17,2
M 22	23	39	3	18,3
M 24	25	44	4	32,3
M 27	28	50	4	43,7
M 30	31	56	4	53,6
M 33	34	60	5	75,3
M 36	37	66	5	92,1
M 39	40	72	6	133
M 42	43	78	7	183
M 45	46	85	7	220
M 48	50	92	8	294
M 52	54	98	8	330

## Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

\* Non coincidente con norma UNI che prevede i seguenti diametri: per M6  $\emptyset$  12.5, per M8  $\emptyset$  17, per M10  $\emptyset$  21  
 • Si deve evitare di impiegare viti con dimensioni colorate



# Rosette per viti a testa esagonale e per dadi esagonali

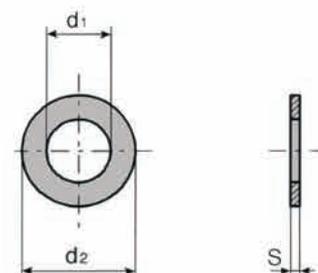
Plain washers,  
primarily for  
hexagon bolts  
and nuts.  
Product grade A.

UNI 6592  
DIN 125-A  
ISO 7089

Tolleranza di lavorazione e norme di collaudo secondo DIN 522 e ISO 4759/3. Categoria A.

Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2** AISI 304



Dimensioni in mm.

Per viti esagonali con $\emptyset$	$d_1$ $\emptyset$ del foro	$d_2$	S	PER 1000 PEZZI $\approx$ Kg
M 3	3,2	7	0,5	0,124
M 4	4,3	9	0,8	0,316
M 5	5,3	10	1	0,455
M 6	6,4	12 *	1,6	1,05
M 8	8,4	16 *	1,6	1,88
M 10	10,5	20 *	2	3,66
M 12	13	24	2,5	6,43
M 14	15	28	2,5	8,82
M 16	17	30	3	11,59
M 18	19	34	3	15,08
M 20	21	37	3	17,64
M 24	25	44	4	33,13
M 27	28	50	4	44,8
M 30	31	56	4	54,9

## Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

\* Non coincidente con norma UNI che prevede i seguenti diametri: per M6  $\emptyset$  12.5, per M8  $\emptyset$  17, per M10  $\emptyset$  21  
 • Si deve evitare di impiegare viti con dimensioni colorate  
 • Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 8,05 Kg/dm<sup>3</sup>

# Rosette per viti

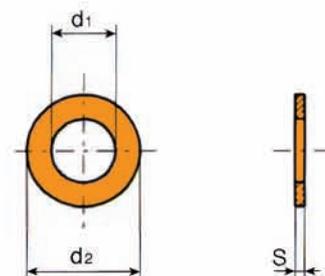
Tolleranze di lavorazione  
e norme di collaudo secondo DIN 522 e ISO 4759/3. Categoria A.

Plain washers.  
Product grade A.

UNI 6592  
DIN 125-A  
ISO 7089

Materiale **Ottone**

**OT58**  
UNI 5705



Dimensioni in mm.

PER VITI Ø	d1 Ø del foro	d2	s	PER 1000 PEZZI ≈ Kg
M 3 ■	3,2	6	0,5	0,0857
M 3	3,2	7	0,5	0,090
M 4 ■	4,3	8	0,8	0,242
M 4	4,3	9	0,8	0,280
M 5	5,3	10	1	0,413
M 6	6,4	12*	1,6	1,231
M 8	8,4	16*	1,6	2,23
M 10	10,5	20*	2	4,40
M 12	13	24	2,5	6,77
M 14	15	28	2,5	9,30
M 16	17	30	3	12,2
M 18	19	34	3	15,8
M 20	21	37	3	18,5

## Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

- Per misure non indicate chiedere offerta.
- Si deve evitare di impiegare rosette con dimensioni colorate.
- Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumetrica di 8,50 Kg/dm<sup>3</sup>

- Dimensioni secondo norma UNI 6592 - DIN 433 - ISO 7092 per viti a testa cilindrica con intaglio.
- \* Non coincidente con norma UNI che prevede i seguenti diametri: per M6 Ø 12,5, per M8 Ø 17, per M10 Ø 21.

# Rosette per viti a testa esagonale e per dadi esagonali

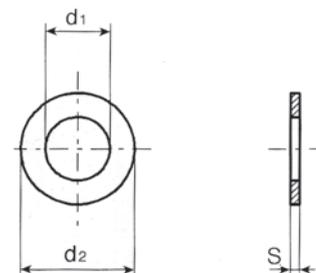
Plain washers, primarily for hexagon bolts and nuts.

UNI 6592  
DIN 125-A  
ISO 7089

Materiale **Nylon**

## 6.6

Temperatura d'utilizzo **-20 ÷ 110°C**



Dimensioni in mm.

Per viti $\varnothing$	$d_1$ $\varnothing$ del foro	$d_2$	$s$	PER 1000 PEZZI $\approx$ Kg
M 3	3,2	7	0,5	0,017
M 4	4,3	9	0,8	0,045
M 5	5,3	10	1	0,064
M 6	6,4	12 *	1,6	0,148
M 8	8,4	16 *	1,6	0,266
M 10	10,5	20 *	2	0,518
M 12	13	24	2,5	0,910
M 16	17	30	3	1,64
M 20	21	37	3	2,50

## Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

\* Non coincidente con la norma UNI che prevede i seguenti diametri: per M6  $\varnothing$  12,5, per M8  $\varnothing$  17, per M10  $\varnothing$  21.  
 • Per misure non indicate chiedere offerta.  
 • Le masse, date a titolo indicativo, sono calcolate in base alla massa volumica di 1,14 Kg/dm<sup>3</sup>.