

Rosette per appoggio su materiali teneri

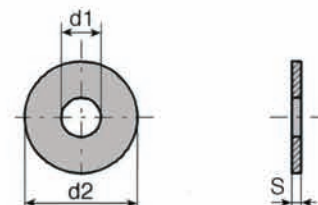
Tolleranze di lavorazione e norme di collaudo secondo DIN 522 e ISO 4759/3. Categoria C.

Plain washers.
Large series.
Product grade C.

UNI 6593
DIN 9021
ISO 7093

Materiale **Acciaio inox**

Classe **A2** AISI 304



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
M 4	4,3	12	1	0,794
M 4	4,3	16	1	1,50
M 5	5,3	15	1,2▲	1,50
M 5	5,3	20	1,2	3,38
M 6	6,4	18	1,6▲	2,86
M 6	6,4	24	1,6	5,38
M 8	8,4	24	2	6,39
M 8	8,4	32	2	11,98
M 10	10,5	30	2,5	12,51
M 10	10,5	40	2,5	21,33
M 12	13	37*	3	22,77
M 16	17	50*	3▲	41,9

Note

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

* 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 di impiegare rosette con dimensioni colorate

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