

RONDELLE DENTELLATE DOPPIE

Le rondelle dentellate doppie sono utilizzate generalmente con bulloneria di classe 8.8 o inferiore. La doppia dentatura assicura un'ottima presa anche su materiali di elevata durezza e permette di ottenere un'eccellente conduzione elettrica.

MATERIALI

Acciaio C60 DIN EN 10132-4, durezza 420–510 Hv 10 dopo trattamento di tempra e rinvenimento
Acciaio inossidabile AISI 304 (Inox A2) DIN 17440 N°1.4301

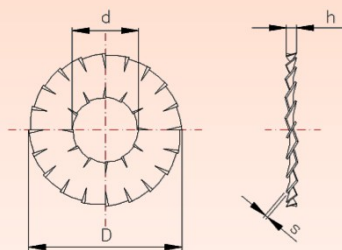
TRATTAMENTI SUPERFICIALI

Brunitura e leggera oliatura protettiva

Zincatura elettrolitica Cr6 free

Zincatura meccanica Cr6 free

Altre finiture a richiesta secondo minimi di fatturazione



| DIMENSIONI E CARATTERISTICHE | | | | | | | | CONFEZIONAMENTO | |
|------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|------------------|------------------|---------------|------------------------------|---------------------------------|
| Per viti da | d min.-max. | D min.-max. | s min.-max. | h min.-max. | N° denti interni | N° denti esterni | Kg/1000 pezzi | N° pezzi confezione standard | N° pezzi confezione industriale |
| M 4.0 | 4.20-4.38 | 15.17-15.60 | 0.77-0.83 | 2.00-2.80 | 7 | 16 | 1.100 | 1000 | 6500 |
| M 5.0 | 5.10-5.28 | 17.47-17.90 | 0.77-0.83 | 2.00-2.80 | 7 | 16 | 1.450 | 1000 | 5000 |
| M 6.0 | 6.10-6.32 | 17.70-18.20 | 0.87-0.93 | 2.25-3.15 | 8 | 16 | 1.530 | 1000 | 4500 |
| M 8.0 | 8.20-8.42 | 21.73-22.25 | 0.96-1.04 | 2.50-3.50 | 10 | 16 | 2.490 | 500 | 3250 |
| M 10.0 | 10.20-10.47 | 25.58-26.10 | 1.06-1.14 | 2.60-3.85 | 12 | 18 | 4.150 | 500 | 1750 |
| M 12.0 | 12.50-12.77 | 29.78-30.30 | 1.16-1.24 | 3.00-4.20 | 12 | 18 | 5.400 | 500 | 1400 |
| M. 16.0 | 16.30-16.73 | 35.48-36.10 | 1.36-1.44 | 3.50-4.90 | 12 | 20 | 8.700 | 250 | 800 |



Via Nazionale, 3 - 23885 CALCO (LC) - Italia

☎ (+39) 039-9535300 - 📠 (+39) 039-9905259 - ✉ info@growermetal.it - www.growermetal.it