Rondella piana, serie normale

Rondella piana senza smusso per distribuire l’appoggio sotto testa o sotto dado. Foro, diametro esterno e spessore sono distinti dal diametro nominale della vite.

DIN 125 A · UNI 6592

Gamma quote

M1.6-M64

Serie

Normale · senza smusso

Configurazione

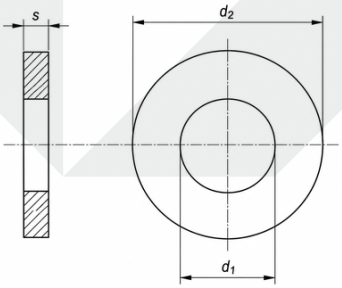
200 HV / 300 HV

Riferimenti

DIN 125 A · UNI 6592



Disegno tecnico



d1

diametro foro

d2

diametro esterno

s

spessore (indicato anche h nei riferimenti tecnici)

Varianti e quote dimensionali

Serie normale ISO 7089, nominali 1,6-64 mm, con limiti dimensionali. La misura nominale indica la vite abbinata, non il diametro del foro.

Quote in mm. Disegno identificativo, non esecutivo.

M	d1 min.	d2 max.	s
1.6	1.7	4	0.3
2	2.2	5	0.3
2.5	2.7	6	0.5
3	3.2	7	0.5
3.5	3.7	8	0.5
4	4.3	9	0.8
5	5.3	10	1
6	6.4	12	1.6
8	8.4	16	1.6
10	10.5	20	2
12	13	24	2.5
14	15	28	2.5
16	17	30	3
18	19	34	3
20	21	37	3
22	23	39	3
24	25	44	4
27	28	50	4
30	31	56	4
33	34	60	5
36	37	66	5
39	42	72	6
42	45	78	8
45	48	85	8
48	52	92	8
52	56	98	8

M	d1 min.	d2 max.	s
56	62	105	10
60	66	110	10
64	70	115	10

M	d1 max.	d2 min.	s min.	s max.
1.6	1.84	3.7	0.25	0.35
2	2.34	4.7	0.25	0.35
2.5	2.84	5.7	0.45	0.55
3	3.38	6.64	0.45	0.55
3.5	3.88	7.64	0.45	0.55
4	4.48	8.64	0.7	0.9
5	5.48	9.64	0.9	1.1
6	6.62	11.57	1.4	1.8
8	8.62	15.57	1.4	1.8
10	10.77	19.48	1.8	2.2
12	13.27	23.48	2.3	2.7
14	15.27	27.48	2.3	2.7
16	17.27	29.48	2.7	3.3
18	19.33	33.38	2.7	3.3
20	21.33	36.38	2.7	3.3
22	23.33	38.38	2.7	3.3
24	25.33	43.38	3.7	4.3
27	28.33	49.38	3.7	4.3
30	31.39	55.26	3.7	4.3
33	34.62	58.8	4.4	5.6
36	37.62	64.8	4.4	5.6
39	42.62	70.8	5.4	6.6
42	45.62	76.8	7	9
45	48.62	83.6	7	9
48	52.74	90.6	7	9
52	56.74	96.6	7	9
56	62.74	103.6	9	11

M	d1 max.	d2 min.	s min.	s max.
60	66.74	108.6	9	11
64	70.74	113.6	9	11

Durezza separata dalla classe della vite: 200 HV o 300 HV per acciaio; 200 HV per A2/A4 nella specifica qui utilizzata. ISO 7089:2000 associa 200 HV a viti fino a 8.8 e dadi fino a 8, e 300 HV a viti fino a 10.9 e dadi fino a 10. Controllare sempre appoggio, ambiente e progetto.

Le quote della tabella si riferiscono all'esecuzione indicata. Varianti DIN/UNI, polimeriche o speciali richiedono verifica delle proprie quote; non ereditano automaticamente geometria, peso o prestazioni della versione di riferimento.

Materiali, classi, finiture e trattamenti

Le esecuzioni sono distinte per riferimento, materiale, classe e finitura. Il richiamo DIN, ISO o UNI non implica equivalenza dimensionale né disponibilità di tutte le misure in ogni materiale. Fornitura e documenti di lotto sono da confermare in offerta.

Riferimento esecuzione	Materiale	Classe / durezza	Finiture documentate
ISO 7089	Acciaio	300 HV	GEOMET 321A; Grezza; Zincata; Zincata a caldo
ISO 7089	Acciaio	200 HV	GEOMET 321A; Grezza; Iridescente ≥8 µm; Zincata; Zincata a caldo; Zincata gialla; Zincata nera; Zinco-nichel nero con sigillante
DIN 125	Nylon (PA)	Non applicabile	Da specificare
ISO 7089	Inox A4	Da specificare	Da specificare
DIN 125	Acciaio	100 HV	GEOMET 321A; Geomet 500a; Nichelata grigia con sigillante
DIN 125	Inox A2	Da specificare	Da specificare
DIN 125	Inox A4	Da specificare	Da specificare
DIN 125 A	Acciaio	100 HV	Zincata; Zincata gialla
DIN 125	Ottone	Non applicabile	Da specificare
DIN125	Ottone	Non applicabile	Da specificare
DIN 34815 ex DIN 125	Poliammide	Non applicabile	Colore naturale
DIN 125 A	Inox A5 · 1.4571	Da specificare	Da specificare
DIN 125 A	Duplex · 1.4462	Da specificare	Da specificare
DIN 125 A	Inox HCR · 1.4529	Da specificare	Da specificare
ISO 7089	Inox A4	200 HV	Da specificare
DIN 125 A	Ottone OT63	Non applicabile	Da specificare
DIN 125 A	Nylon PA66	Non applicabile	Da specificare

“Da specificare” indica un requisito non stabilito dalla selezione: non significa classe 70/80, durezza HV o trattamento automatici. Per nylon e poliammide non si applicano le classi meccaniche dell’acciaio; PA6 e PA66 si distinguono solo quando dichiarati. Nei dadi con inserto non metallico, il materiale indicato è quello del corpo.

Documentazione

Documento	Stato
Dichiarazione di conformità	Da concordare in fase d’ordine
Certificato materiale	Da concordare in fase d’ordine
Documento EN 10204 2.2	Da concordare in fase d’ordine
Certificato EN 10204 3.1	Da concordare in fase d’ordine
Rapporto dimensionale	Da concordare in fase d’ordine
Rapporto trattamento	Da concordare in fase d’ordine
Altra documentazione	Da concordare in fase d’ordine

I documenti di lotto non sono inclusi automaticamente: indicare quelli necessari nella RFQ.

ISO, DIN e UNI: cosa cambia

ISO 7089:2000

Norma principale utilizzata per le quote della scheda.

DIN 125 A

Riferimento storico della forma senza smusso. Geometria, durezza ed edizione vanno verificate: una rondella da 100 HV non è automaticamente ISO 7089.

UNI 6592:1997

Ritirata dal 31/07/2001 e sostituita da UNI EN ISO 7089:2001 e UNI EN ISO 7092:2001. Verificare la serie, non solo la misura nominale.