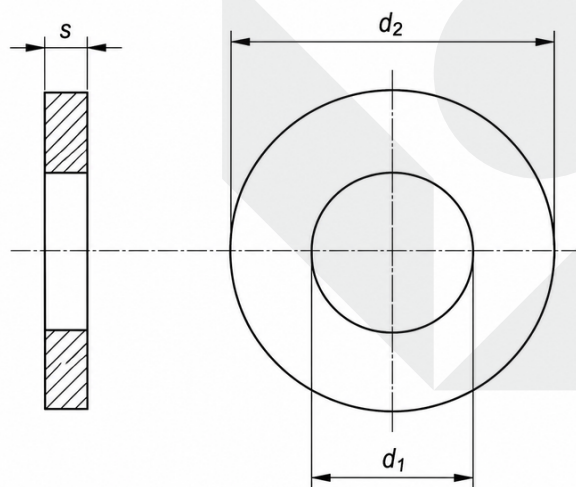


ISO 7089:2000

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.

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



d_1 : diametro foro · d_2 : diametro esterno · s : spessore (indicato anche h nei riferimenti tecnici)

Disegno identificativo, non esecutivo.

Gamma dimensionale

Quote in millimetri.

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
56	62	105	10
60	66	110	10
64	70	115	10

Limiti dimensionali

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
60	66.74	108.6	9	11
64	70.74	113.6	9	11

Materiali e classi

Materiale	Classe / durezza	M	Fornitura
Acciaio secondo specifica meccanica	200 HV	M1.6–M64	Su richiesta
Acciaio secondo specifica meccanica	300 HV	M1.6–M64	Su richiesta
Inox A2	200 HV	M1.6–M64	Su richiesta
Inox A4	200 HV	M1.6–M64	Su richiesta

Finiture e trattamenti

Finitura	Materiale	Classe	M
Naturale / grezzo	Acciaio secondo specifica meccanica	200 HV	M1.6–M64
Naturale / grezzo	Acciaio secondo specifica meccanica	300 HV	M1.6–M64
Zincatura elettrolitica	Acciaio secondo specifica meccanica	200 HV	M5–M36
Naturale / grezzo	Inox A2	200 HV	M1.6–M64
Naturale / grezzo	Inox A4	200 HV	M1.6–M64

La finitura si seleziona sulla combinazione materiale/classe. Deidrogenazione e lubrificazione sono requisiti di processo separati; non sono certificati né impliciti nel solo nome del coating.

Norme, documenti e richiesta

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.

Nella pratica commerciale si utilizza anche l'abbinamento vite 8.8, dado classe 8 e rondella DIN 125 A / UNI 6592 da 100 HV. L'idoneità va verificata per le condizioni del collegamento. Per rondelle ISO 7089, il riferimento per viti fino a 8.8 e dadi fino a 8 è 200 HV; per viti fino a 10.9 e dadi fino a 10 è 300 HV. Uso commerciale e requisiti della norma restano distinti.

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.

Documentazione di fornitura

Dichiarazione di conformità; Certificato materiale; Documento EN 10204 2.2; Certificato EN 10204 3.1; Rapporto dimensionale; Rapporto trattamento; Altra documentazione
Documenti da concordare in fase d'ordine; nessun certificato di lotto è incluso automaticamente.

Componenti correlati

DIN 125 A, ISO 4014, ISO 4032. Abbinamento da verificare per diametro, passo, resistenza, materiale, finitura e condizioni del collegamento.

Richiedi offerta

Indica norma, diametro, passo, lunghezza ove applicabile, materiale, classe o durezza, finitura, quantità e documenti. Altre misure e produzioni dedicate sono valutabili su richiesta, con quantitativi minimi concordati.

Configurazioni tecniche di riferimento: non rappresentano quantità a stock.

Altri materiali e specifiche

Per esigenze diverse dalle combinazioni tabellate, richiedi la variante in alluminio, ottone, nylon, duplex, superduplex oppure secondo una specifica ASTM. Definiamo lega o grade, dimensioni, requisiti meccanici e finitura sulla richiesta; il riferimento geometrico non implica automaticamente conformità alla norma del prodotto.