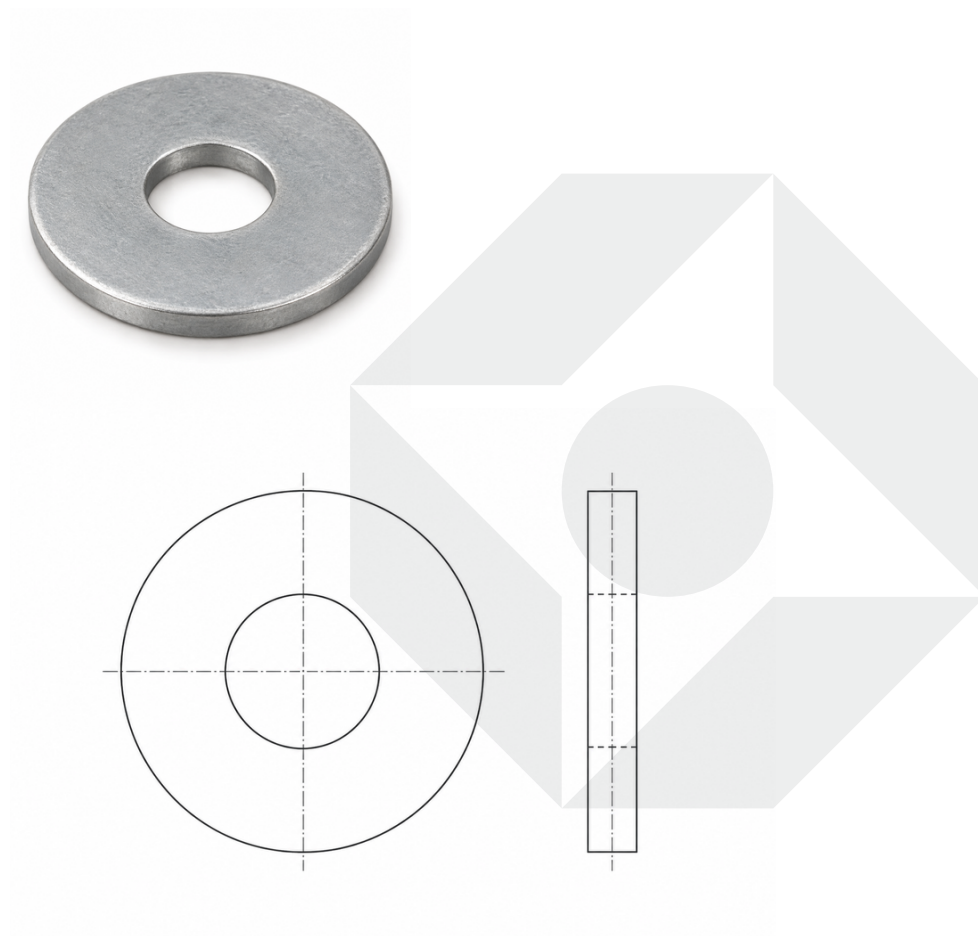


ISO 7093-1:2000

Rondella piana maggiorata, serie larga

Superficie d'appoggio ampia per distribuire il serraggio su materiali teneri o in presenza di fori di passaggio ampi. Verificare lo spessore e il supporto effettivo: un diametro esterno maggiore non basta a definire la capacità del collegamento.

Serie larga, grado A, nominali 3–36 mm. Il nominale identifica la vite abbinata; foro, diametro esterno e spessore sono quote distinte. Altri diametri e geometrie su richiesta.



d1: diametro foro · d2: 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
3	3.2	9	0.8
3.5	3.7	11	0.8
4	4.3	12	1
5	5.3	15	1
6	6.4	18	1.6
8	8.4	24	2
10	10.5	30	2.5
12	13	37	3
14	15	44	3
16	17	50	3
18	19	56	4
20	21	60	4
22	23	66	5
24	25	72	5
27	30	85	6
30	33	92	6
33	36	105	6
36	39	110	8

Limiti dimensionali

M	d1 max.	d2 min.	s min.	s max.
3	3.38	8.64	0.7	0.9
3.5	3.88	10.57	0.7	0.9
4	4.48	11.57	0.9	1.1
5	5.48	14.57	0.9	1.1
6	6.62	17.57	1.4	1.8
8	8.62	23.48	1.8	2.2
10	10.77	29.48	2.3	2.7
12	13.27	36.38	2.7	3.3
14	15.27	43.38	2.7	3.3
16	17.27	49.38	2.7	3.3
18	19.33	55.26	3.7	4.3
20	21.33	59.26	3.7	4.3
22	23.52	64.8	4.4	5.6
24	25.52	70.8	4.4	5.6
27	30.52	83.6	5.4	6.6
30	33.62	90.6	5.4	6.6
33	36.62	103.6	5.4	6.6
36	39.62	108.6	7	9

Materiali e classi

Materiale	Classe / durezza	M	Fornitura
Acciaio secondo specifica meccanica	200 HV	M3–M36	Su richiesta
Acciaio secondo specifica meccanica	300 HV	M3–M36	Su richiesta
Inox A2	200 HV	M3–M36	Su richiesta
Inox A4	200 HV	M3–M36	Su richiesta

Finiture e trattamenti

Finitura	Materiale	Classe	M
Naturale / grezzo	Acciaio secondo specifica meccanica	200 HV	M3–M36
Naturale / grezzo	Acciaio secondo specifica meccanica	300 HV	M3–M36
Naturale / grezzo	Inox A2	200 HV	M3–M36
Naturale / grezzo	Inox A4	200 HV	M3–M36

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

La durezza è espressa in HV, non come classe della vite. Acciaio: 200 HV o 300 HV; inox A2/A4: 200 HV. Su fori ampi o supporti cedevoli verificare anche flessione e pressione di appoggio.

La norma associa 200 HV a viti esagonali fino a 8.8 e dadi fino a 8; 300 HV a viti fino a 10.9 e dadi fino a 10. Sono criteri di abbinamento, non una portata certificata del giunto.

DIN 9021

Riferimento commerciale correlato. Le versioni 100 HV e le misure fuori serie non diventano ISO 7093-1 per somiglianza: verificare quote, durezza e specifica.

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 9021, ISO 7089, ISO 4014, ISO 4017, ISO 4032. Controllare diametro del foro, superficie d'appoggio, durezza e materiale dell'intero 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.