



La rondelle choisie doit largement dépasser la surface du point de poinçonnage ou de la rainure d'appui, afin d'obtenir une surface d'appui suffisante, ce qui offre l'avantage de pouvoir diminuer la pression spécifique par unité de surface pour les matériaux qui ont une dureté inférieure à l'acier.

Elle s'utilise dans les montages sur tôle d'acier qui exigent des orifices ou des rainures bien plus grands que le diamètre de la vis, et pour obtenir des pressions de blocage qui soient distribuées de manière uniforme sur la surface d'appui. Elle s'utilise également dans les montages où il faut une grande élasticité. Cette dernière est rendue possible par le profil conique de dite rondelle qui vient faciliter le blocage des dents dans les vis.

MATÉRIEL: Acier pour ressorts
C67A EN 10132-4 (DIN 1.231)
FINITION: Huilage anti oxydant
DURETÉ: HV 400 ÷ 510 / HRC 40 ÷ 60

Ø Application mm	Référence	Ø d1	d2	S ± 0,03	h ≈	Boîtage	Emballage
4,1	02140012	4,1 +0,3	11 ± 0,2	0,6	1,2	1.000	16.000
5,1	02140020	5,1 +0,3	12 ± 0,2	0,8	1,3	1.000	16.000
5,1	02140266	5,1 +0,3	14 ± 0,2	1,0	1,5	1.000	8.000
5,1	02140303	5,1 +0,3	16 ± 0,2	1,0	1,6	1.000	8.000
5,1	02140055	5,1 +0,3	18 ± 0,2	0,8	1,7	1.000	8.000
6,1	02140039	6,1 +0,3	14 ± 0,2	0,7	1,4	1.000	16.000
6,1	02140047	6,1 +0,3	16 ± 0,2	0,9	1,6	1.000	8.000
6,4	02140240	6,4 +0,3	18 +0,3-0,2	1,0	1,8	1.000	8.000
6,5	02140311	6,5 +0,3	22 +0,3-0,2	1,2	2,1	1.000	4.000
8,1	02140071	8,1 +0,3	16 +0,3-0,2	0,9	1,5	1.000	8.000
8,1	02140231	8,1 +0,3	22 +0,3-0,2	1,2	2,1	1.000	4.000
8,2	02140290	8,2 +0,3	26 +0,3-0,2	1,8	2,5	1.000	4.000
10,2	02140258	10,2 +0,4	26 +0,3-0,2	1,4	2,5	1.000	4.000