

Muttern-Rohling für T-Nuten

Ausführung: Vergütungsstahl 0,35–0,45 % C.

Anwendung: Zur Fertigung von Muttern mit T-Nuten mit individuellen Gewinden.

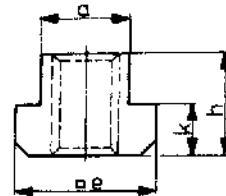
Hinweis: Wärmebehandlung zur Erzielung der Festigkeitsklasse 10 entsprechend 22–32 HRC. Härten: 880 °C – 45 Minuten. Abschrecken in Öl von 75 °C. Anlassen: 550 °C – 2 Stunden.

Breite a mm	Kopf-Größe e mm	Kopf-Dicke k mm	Höhe h mm	AMF		Bestell- Nr.
				3382 €	€	
7,7	13	6	10	0,87		...0001
9,7	15	6	12	0,90		...0004
11,7	18	7	14	1,07		...0007
13,7	22	8	16	1,46		...0010
15,7	25	9	18	1,67		...0013
17,7	28	10	20	2,24		...0016
19,7	32	12	24	3,23		...0019
21,7	35	14	28	3,98		...0022
23,7	40	16	32	5,80		...0025

(W342)

DIN
508

CAD-Daten



T-Nutenstein

Ausführung: Mit Innengewinde.

Material: Vergütet auf Festigkeitsklasse 10.

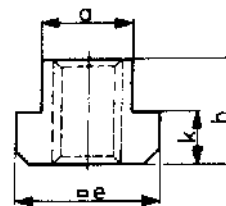
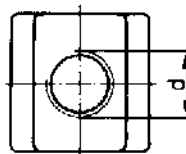
Hinweis: Die volle Belastbarkeit kann nur erzielt werden, wenn die Verschraubung über die gesamte Gewindelänge vorgenommen wird.

d x T-Nut	Maß a mm	Maß e mm	Maß h mm	Maß k mm	format		Bestell- Nr.
					3902 €	3981 €	
M6 x 8	7,7	13	10	6	1,12	1,46	...0005
M8 x 10	9,7	15	12	6	1,22	1,55	...0010
M10 x 12	11,7	18	14	7	1,32	1,61	...0020
M12 x 14	13,7	22	16	8	1,74	2,00	...0030
M14 x 16	15,7	25	18	9	2,18	2,57	...0040
M16 x 18	17,7	28	20	10	2,70	3,18	...0050
M18 x 20	19,7	32	24	12	–	5,00	...0060
M20 x 22	21,7	35	28	14	4,38	5,35	...0070
M24 x 28	27,7	44	36	18	7,10	9,80	...0080

(W340) (W342)

DIN
508

CAD-Daten



T-Nutenstein

Ausführung: Lange Form, mit Innengewinde.

Material: Vergütet auf Festigkeitsklasse 10.

Anwendung: Für Präzisionsmaschinen, durch die größere Auflagefläche werden die Maschinentischnuten weniger belastet.

Hinweis: Die volle Belastbarkeit kann nur erzielt werden, wenn die Verschraubung über die gesamte Gewindelänge vorgenommen wird.

d x T-Nut	Maß a mm	Maß e mm	Maß l mm	Maß h mm	Maß k mm	format		Bestell- Nr.
						3903 €	3986 €	
M6 x 8	7,7	13	26	10	6	2,12	3,45	...0010
M8 x 10	9,7	15	30	12	6	2,12	3,42	...0020
M10 x 12	11,7	18	36	14	7	2,34	3,72	...0030
M12 x 14	13,7	22	44	16	8	3,16	4,03	...0040
M14 x 16	15,7	25	50	18	9	3,82	5,05	...0050
M16 x 18	17,7	28	56	20	10	4,76	6,35	...0060
M18 x 20	19,7	32	64	24	12	–	9,00	...0070
M20 x 22	21,7	35	70	28	14	8,55	10,65	...0080
M24 x 28	27,7	44	88	36	18	15,95	20,70	...0090

(W340) (W342)

DIN
508

CAD-Daten

