

## 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.

DIN  
508

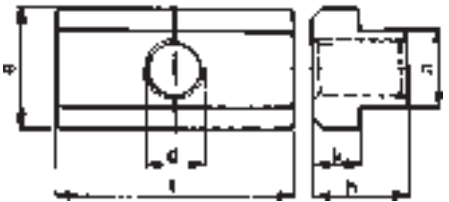
**format**  
professional quality

**AMF** ⓘ

d x T-Nut	Maß a mm	Maß e mm	Maß l mm	Maß h mm	Maß k mm	<b>format</b>	<b>AMF</b> ⓘ	Bestell- Nr.
						<b>3903</b>	<b>3986</b>	
						€	€	
M6 x 8	7,7	13	26	10	6	2,35	3,88	...0010
M8 x 10	9,7	15	30	12	6	2,92	3,84	...0020
M10 x 12	11,7	18	36	14	7	2,92	4,20	...0030
M12 x 14	13,7	22	44	16	8	3,90	4,46	...0040
M14 x 16	15,7	25	50	18	9	-	5,55	...0050
M16 x 18	17,7	28	56	20	10	6,15	7,15	...0060
M18 x 20	19,7	32	64	24	12	-	10,10	...0070
M20 x 22	21,7	35	70	28	14	10,30	11,80	...0080
M24 x 28	27,7	44	88	36	18	20,10	23,00	...0090
						(W340)	(W342)	



CAD-Daten



## Rhombus T-Nutenstein

**Ausführung:** Mit Innengewinde und vergütet.

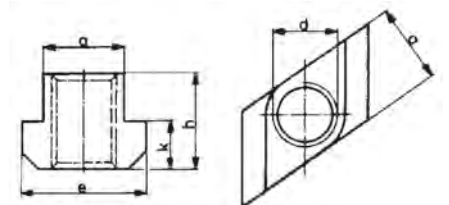
**Anwendung:** Der Nutenstein kann durch seine spezielle Bauform von oben eingesetzt werden, wenn ein seitliches Einführen nicht möglich ist.

**Hinweis:** Durch die verringerte Auflagefläche in der T-Nut ist die Belastbarkeit geringer als bei vergleichbaren T-Nutensteinen DIN 508.

d x T-Nut	Maß a mm	Maß e mm	Maß h mm	Maß k mm	<b>AMF</b> ⓘ	Bestell- Nr.
					<b>3383</b>	
					€	
M8 x 10	9,7	15	12	6	4,76	...0003
M10 x 12	11,7	18	14	7	4,76	...0005
M12 x 14	13,7	22	16	8	5,55	...0010
M14 x 16	15,7	25	18	9	6,60	...0015
M16 x 18	17,7	28	20	10	6,40	...0020
M20 x 22	21,7	35	28	14	10,65	...0030
M20 x 28	27,7	44	36	18	17,70	...0035
M24 x 28	27,7	44	36	18	16,90	...0040
					(W342)	



CAD-Daten



## Fester Nutenstein

**Ausführung:** Einsatzgehärtet und auf Umschlag genau geschliffen, toleranzhaltig.

**Material:** Stahl C 15.

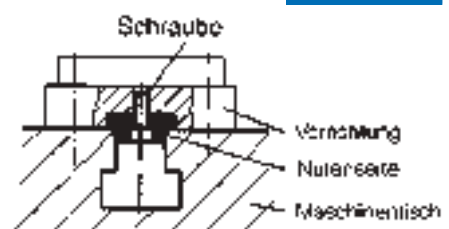
**Anwendung:** Die festen Nutensteine werden paarweise in die genormte, 20 mm breite Richtnut von Schraubstöcken oder Vorrichtungen eingeschraubt. Durch Wechseln der Nutensteine kann auf Maschinen mit verschiedenen Nutenbreiten gearbeitet werden.

Nennmaß der Nuten bei Maschinen b mm	Nennmaß der Nuten bei Vorrichtung mm	Höhe mm	Länge mm	für Schrauben DIN 84/912	<b>AMF</b> ⓘ	Bestell- Nr.
					<b>3905</b>	
					€	
10	20	10	22	M6 x 10	23,40	...0010
12	20	10	22	M6 x 10	23,40	...0020
14	20	10	25	M6 x 16	23,40	...0030
16	20	10	25	M6 x 16	23,40	...0040
18	20	10	25	M6 x 16	23,40	...0050
20*	20	12	32	M6 x 16	8,20	...0060
22	20	12	32	M6 x 16	29,30	...0070
24	20	12	32	M6 x 16	33,70	...0080
28	20	12	32	M6 x 16	34,50	...0090
					(W342)	

\* Flacher Nutenstein.



CAD-Daten



Passfläche h6, geschliffen