# Verlängerungsmutter

Ausführung: Höhe 3 d. Beide Enden sind flach. Nicht durchschraubbar, die Einschraublänge sollte mind. 1 x d betragen. Für die optimale Festigkeit empfehlen wir jedoch die halbe Mutterhöhe (1,5 x d).

## Material: Vergütungsstahl auf Festigkeitsklasse 10.

Anwendung: Als Verbindung für zwei Stiftschrauben oder zur Verbindung von Stiftschrauben mit T-Nutschrauben.

					-	
				format)	₳₥₣ᠿ	
	SW	Maß E	Höhe M	3908	3992	Bestell-
Gewinde	mm	mm	mm	€	€	Nr.
M6	10	11,05	18	0,98	1,41	0005
M8	13	14,38	24	1,00	1,41	0010
M10	16	17,7	30	_	1,72	0020
M10	17	18,9	30	1,14	1,72	0030
M12	18	20,03	36	_	2,01	0040
M12	19	21,1	36	1,32	2,01	0050
M14	21	23,36	42	4,48	3,43	0060
M14	22	24,49	42	_	3,35	0070
M16	24	26,75	48	2,44	3,43	0080
M18	27	30,14	54	8,00	5,55	0090
M20	30	33,53	60	3,80	6,30	0100
M22	32	35,72	66	_	9,25	0110
M22	34	37,72	66	_	9,00	0120
M24	36	39,98	72	6,15	10,10	0130
				(W340)	(W342)	



format





## Unterlegscheibe

Ausführung: Gestanzt und plangepresst, 1200–1400 N/mm<sup>2</sup> Festigkeit.

3909 Vergütet, schwarz.

3993 Vergütet.

					format)	₽₩₽€	
	Größe	Bohrungs-Ø D1	Außen-ØD2	Stärke s	3909	3993	Bestell-
Größe	inch	mm	mm	mm	€	€	Nr.
M6	1/4	6,4	17	3	0,42	0,53	0005
M8	5/16	8,4	23	4	0,46	0,59	0010
M10	3/8	10,5	28	4	0,48	0,66	0020
M12*	1/2	13	35	5	0,58	0,76	0030
M14	-	15	40	5	0,74	0,90	0040
M16*	5/8	17	45	6	0,86	1,05	0050
M18*	-	19	45	6	-	1,38	0060
M20	3/4	21	50	6	1,22	1,90	0070
M22	7/8	23	50	8	_	2,30	0080
M24	7/8	25	60	8	2,18	2,74	0090
					(W340)	(W342)	

# format) 3909

DIN 6340

DIN 6319 C





D2

### Kugelscheibe

Ausführung: Einsatzgehärtet.

					₽₩₽€	
	Bohrungs-Ø D1	Außen-Ø D3	Höhe H2	Radius R	3910	Bestell-
Größe	mm	mm	mm	mm	€	Nr.
M8	8,4	17	3,2	12	0,48	0110
M10	10,5	21	4	15	0,66	0120
M12	13	24	4,6	17	0,77	0130
M14	15	28	5	22	1,28	0140
M16	17	30	5,3	22	1,19	0150
M20	21	36	6,3	27	2,02	0160
M24	25	44	8,2	32	3,04	0170
					(W342)	





00



DI D3