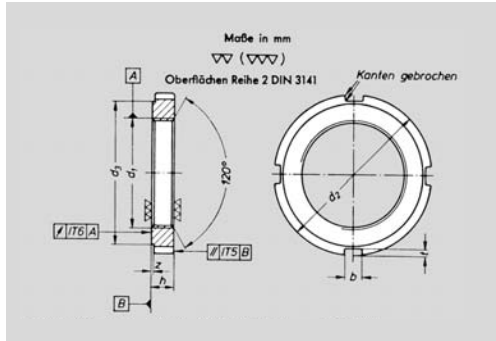


Nutmutter DIN-1804, optional gehärtet / ungehärtet



Nutmuttern DIN 1804

Stahl 14H

Form A: ungehärtet und ungeschliffen (w)

Form B: gehärtet mit Ausnahme des Gewindes,
Planflächen geschliffen (h)

Nutmuttern dienen ebenso wie Kreuzlochmutter zur Feststellung von Wellen und Spindeln in axialer Richtung. Sie sind aus Stahl hergestellt, mit metrischem Feingewinde versehen und gegebenenfalls in Verbindung mit Laufringen zu versehen.

◀ **Nr. 07 101**

Bestellbeispiel
07101.A020X1.5

Form A
d 1 20 x 1,5

Gewinde d ₁	d ₂ h11	d ₃	h h14	b	t	z	Anzahl der Nuten
M 8 x 1	20	16	5	4	1,5	0,5	4
M 10 x 1	25	20	6	5	2	0,5	4
M 12 x 1,5	28	23	6	5	2	0,5	4
M 14 x 1,5	30	25	7	5	2	0,5	4
M 16 x 1,5	32	27	7	5	2	0,5	4
M 18 x 1,5	34	28	8	6	2,5	0,5	4
M 20 x 1,5	36	30	8	6	2,5	0,5	4
M 22 x 1,5	40	34	9	6	2,5	0,5	4
M 24 x 1,5	42	36	9	6	2,5	0,5	4
M 26 x 1,5	45	38	10	7	3	0,5	4
M 28 x 1,5	50	43	10	7	3	0,5	4
M 30 x 1,5	50	43	10	7	3	0,5	4
M 32 x 1,5	52	45	11	7	3	0,5	4
M 35 x 1,5	55	48	11	7	3	0,5	4
M 38 x 1,5	58	50	11	8	3,5	0,5	4
M 40 x 1,5	62	54	12	8	3,5	0,5	4
M 42 x 1,5	62	54	12	8	3,5	0,5	4
M 45 x 1,5	68	60	12	8	3,5	0,5	6
M 48 x 1,5	75	67	13	8	3,5	0,5	6
M 50 x 1,5	75	67	13	8	3,5	0,5	6
M 52 x 1,5	80	70	13	10	4	0,5	6
M 55 x 1,5	80	70	13	10	4	0,5	6

Gewinde d ₁	d ₂ h11	d ₃	h h14	b	t	z	Anzahl der Nuten
M 58 x 1,5	90	80	13	10	4	0,5	6
M 60 x 1,5	90	80	13	10	4	0,5	6
M 62 x 1,5	95	85	14	10	4	0,5	6
M 65 x 1,5	95	85	14	10	4	0,5	6
M 68 x 1,5	100	90	14	10	4	0,5	6
M 70 x 1,5	100	90	14	10	4	0,5	6
M 72 x 1,5	110	100	14	10	4	0,5	6
M 75 x 1,5	110	100	14	10	4	0,5	6
M 80 x 2	115	105	16	10	4	1	6
M 85 x 2	120	110	16	10	4	1	6
M 90 x 2	130	120	16	10	4	1	6
M 95 x 2	135	120	16	12	5	1	6
M 100 x 2	145	130	16	12	5	1	6
M 105 x 2	155	140	16	12	5	1	6
M 110 x 2	155	140	16	12	5	1	6
M 115 x 2	165	150	18	12	5	1	6
M 120 x 2	165	150	18	12	5	1	6
M 125 x 2	180	165	18	12	5	1	8
M 130 x 3	180	165	18	12	5	1	8
M 140 x 3	195	180	18	12	5	1	8
M 150 x 3	205	190	18	12	5	1	8

