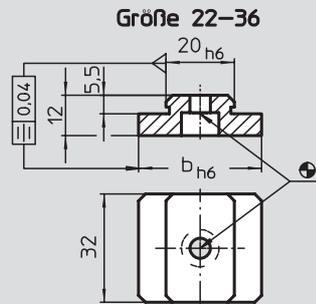
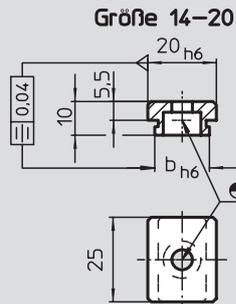
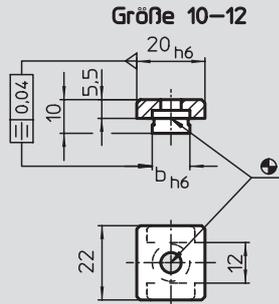


Feste Nutensteine

Stahl, einsatzgehärtet,
brüniert, geschliffen



Ausführung	Nutenmaß Maschine b h6	für Schrauben DIN 84 DIN 912	
Größe 10-12	10 12	M 6 x 10 M 6 x 10	23 25
Größe 14-20	14 16 18 20	M 6 x 10 M 6 x 10 M 6 x 10 M 6 x 10	28 30 32 35
Größe 22-36	22 28 36	M 6 x 16 M 6 x 16 M 6 x 16	50 60 75



Nr. 07 113

Bestellbeispiel:

07113.10

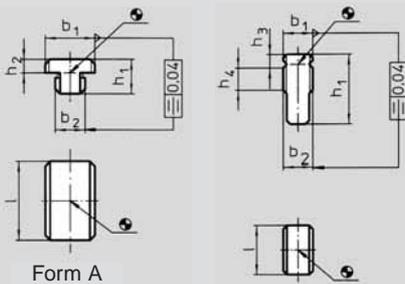
b 10



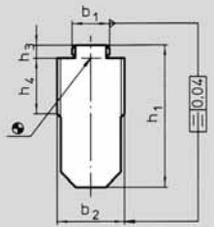
07

Lose Nutensteine DIN 6323

Stahl, einsatzgehärtet,
brüniert, geschliffen



Form B



Form C

Ausführung	Nutennennmaß Vor- richtung Maschine		h_1	h_2	h_3	h_4	l	
	b_1 h6	b_2 h6						g
Form A	12	10	12,0	3,6	-	-	20	20
$b_1 > b_2$	20	12	14,0	5,5	-	-	32	50
	20	14	14,0	5,5	-	-	32	55
	20	16	14,0	5,5	-	-	32	60
	20	18	14,0	5,5	-	-	32	65
Form B	12	12	28,6	-	5,5	9	20	45
$b_1 = b_2$	20	20	45,5	-	7,0	16	32	200
Form C	20	22	50,5	-	7,0	18	40	290
$b_1 < b_2$	20	28	61,5	-	7,0	24	40	460
	20	36	76,5	-	7,0	30	50	940



Nr. 07 115

Bestellbeispiel:

07115.A12X10

Form A
b 1 12
b 2 10



Zum Ausrichten von Vorrichtungen und Spannzeugen auf Maschinentischen mit T-Nuten nach DIN 650. Gegenüber den angeschraubten, überstehenden festen und flachen Nutensteinen haben Sie den Vorteil, daß die Maschinentische nicht beschädigt werden können, da sie erst nach dem groben Ausrichten seitlich eingeschoben werden.