

Nutmuttern

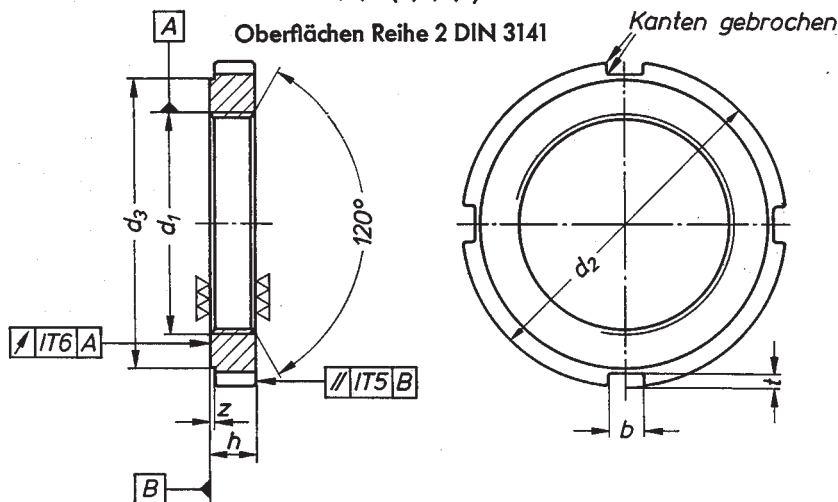
Metrisches ISO-Feingewinde

DIN
1804

Slotted round nut for hook spanner

Maße in mm

▽ (▽▽)



Bezeichnung einer Nutmutter mit Gewinde $d_1 = M 120 \times 2$, Ausführung gehärtet (h):
Nutmutter M 120 \times 2 DIN 1804 – h

Gewinde d_1 4 H	d_2 h 11	d_3	b	h h 14	t	z	Anzahl der Nuten	Gewicht ($7,85 \text{ kg/dm}^3$) \approx kg/100 Stück
M 6 \times 0,75	16	12	4	5	1,5	0,5	4	0,575
M 8 \times 1	20	16	4	5	1,5	0,5	4	0,925
M 10 \times 1	25	20	5	6	2	0,5	4	1,74
M 12 \times 1,5	28	23	5	6	2	0,5	4	2,17
M 14 \times 1,5	30	25	5	7	2	0,5	4	2,86
M 16 \times 1,5	32	27	5	7	2	0,5	4	3,14
M 18 \times 1,5	34	28	6	8	2,5	0,5	4	3,80
M 20 \times 1,5	36	30	6	8	2,5	0,5	4	4,13
M 22 \times 1,5	40	34	6	9	2,5	0,5	4	5,90
M 24 \times 1,5	42	36	6	9	2,5	0,5	4	6,30
M 26 \times 1,5	45	38	7	10	3	0,5	4	7,82
M 28 \times 1,5	50	43	7	10	3	0,5	4	10,1
M 30 \times 1,5								9,35
M 32 \times 1,5	52	45	7	11	3	0,5	4	10,8
M 35 \times 1,5	55	48	7	11	3	0,5	4	11,7
M 38 \times 1,5	58	50	8	11	3,5	0,5	4	12,3
M 40 \times 1,5	62	54	8	12	3,5	0,5	4	15,9
M 42 \times 1,5								14,7
M 45 \times 1,5	68	60	8	12	3,5	0,5	6	18,1
M 48 \times 1,5	75	67	8	13	3,5	0,5	6	25,3
M 50 \times 1,5								23,8
M 52 \times 1,5	80	70	10	13	4	0,5	6	27,5
M 55 \times 1,5								25,1
M 58 \times 1,5	90	80	10	13	4	0,5	6	36,0
M 60 \times 1,5								34,1

Gewinde d_1 4 H	d_2 h 11	d_3	b	h h 14	t	z	Anzahl der Nuten	Gewicht ($7,85 \text{ kg/dm}^3$) \approx kg/100 Stück
M 62 \times 1,5	95	85	10	14	4	0,5	6	42,6
M 65 \times 1,5								39,4
M 68 \times 1,5	100	90	10	14	4	0,5	6	44,4
M 70 \times 1,5								41,8
M 72 \times 1,5	110	100	10	14	4	0,5	6	57,7
M 75 \times 1,5								54,0
M 80 \times 2	115	105	10	16	4	1	6	57,6
M 85 \times 2	120	110	10	16	4	1	6	68,0
M 90 \times 2	130	120	10	16	4	1	6	84,3
M 95 \times 2	135	120	12	16	5	1	6	86,0
M 100 \times 2	145	130	12	16	5	1	6	104
M 105 \times 2	155	140	12	16	5	1	6	123
M 110 \times 2								113
M 115 \times 2	165	150	12	18	5	1	6	150
M 120 \times 2								137
M 125 \times 2	180	165	12	18	5	1	8	178
M 130 \times 3								167
M 140 \times 3	195	180	12	18	5	1	8	200
M 150 \times 3	205	190	12	18	5	1	8	212
M 160 \times 3	220	205	12	20	5	1	8	278
M 170 \times 3	230	210	16	20	7	1	8	286
M 180 \times 3	245	225	16	20	7	1	8	330
M 190 \times 3	260	240	16	20	7	1	8	377
M 200 \times 3	270	250	16	22	7	1	8	436

Werkstoff (Festigkeitsklasse): mindestens 5 nach DIN 267 Blatt 4

Ausführung: w ungehärtet und ungeschliffen

h gehärtet HRC 60 \pm 2 mit Ausnahme des Gewindes, Planflächen geschliffen

Hakenschlüssel siehe DIN 1810

Fortsetzung Seite 2

Fachnormenausschuß Werkzeugmaschinen im Deutschen Normenausschuß (DNA)

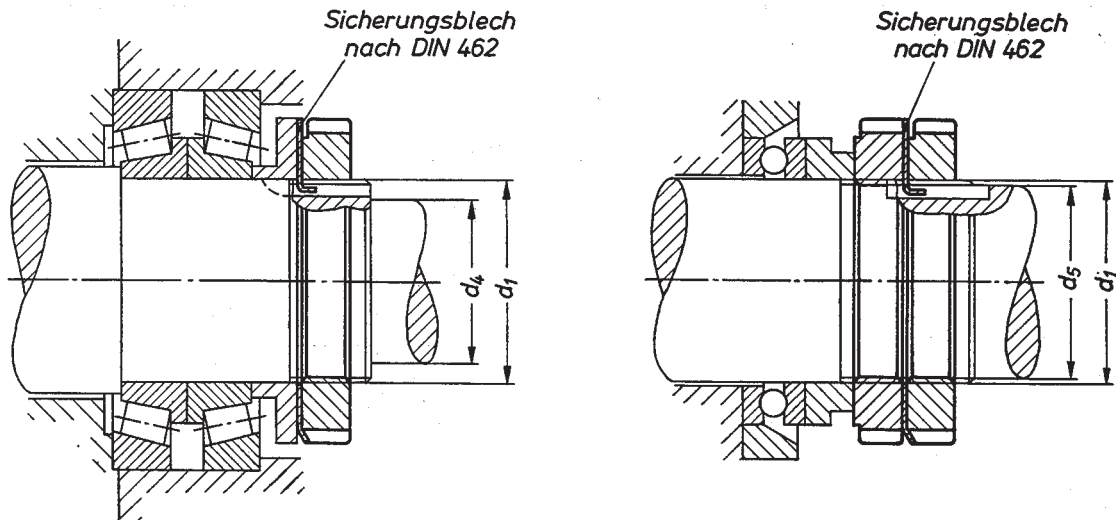
Frühere Ausgaben: 7.26, 7.39, 2.55

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.

Änderung März 1971:
Gewinde M 6 \times 0,5 in M 6 \times 0,75 geändert. Planlauf-
abweichung und Parallelität genauer gefaßt.

Anwendungsbeispiel:

Als Anlagefläche ist stets die abgesetzte Planfläche der Nutmutter zu verwenden.



Die max. Durchmesser d_4 für Wellen mit offener Sicherungsnut und d_5 für Wellen ohne oder mit geschlossener Sicherungsnut sind der folgenden Tabelle zu entnehmen.

Gewinde d_1	d_4 max.	d_5 max.
M 6 × 0,75	—	$d_1 - 1$
M 8 × 1 und M 10 × 1	—	$d_1 - 2$
M 12 × 1,5 bis M 70 × 1,5	$d_1 - 6$	
M 72 × 1,5 und M 75 × 1,5	$d_1 - 7$	$d_1 - 3$
M 80 × 2 bis M 100 × 2	$d_1 - 7$	
M 105 × 2 bis M 125 × 2	—	$d_1 - 4$
M 130 × 3 bis M 200 × 3	—	