

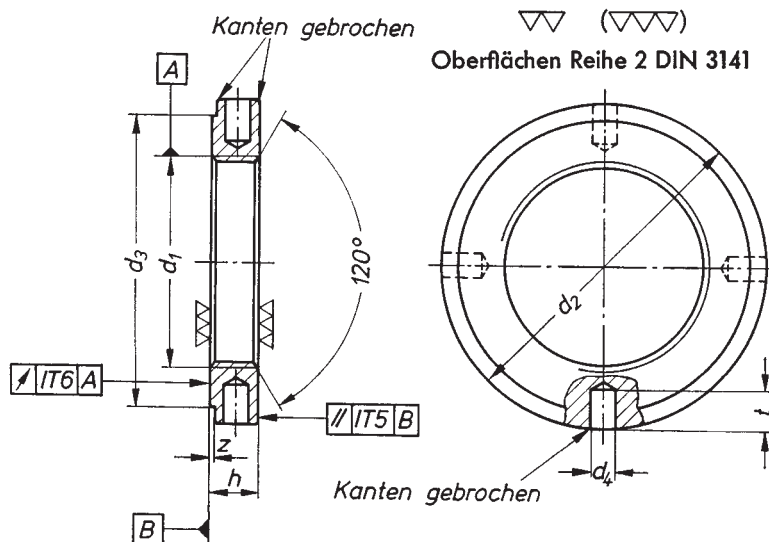
Kreuzlochmutter

Metrisches ISO-Feingewinde

DIN
1816

Round nut with set pin holes inside

Maße in mm



Bezeichnung einer Kreuzlochmutter mit Gewinde $d_1 = M 120 \times 2$, Ausführung gehärtet (h):
Kreuzlochmutter M 120 x 2 DIN 1816 – h

Gewinde d_1 4 H	d_2 h 11	d_3 H 11	d_4 h 14	h	t	z	Anzahl der Löcher	Gewicht (7,85 kg/dm ³) ≈ kg/100 Stück
M 6 x 0,75	16	12	2,5	5	4	0,5	4	0,595
M 8 x 1	20	16	2,5	5	4,5	0,5	4	0,950
M 10 x 1	25	20	3	6	4,5	0,5	4	1,81
M 12 x 1,5	28	23	3	6	5	0,5	4	2,23
M 14 x 1,5	30	25	4	7	5	0,5	4	2,88
M 16 x 1,5	32	27	4	7	6	0,5	4	3,12
M 18 x 1,5	34	28	4	8	6	0,5	4	3,92
M 20 x 1,5	36	30	4	8	6	0,5	4	4,25
M 22 x 1,5	40	34	4	9	6	0,5	4	6,05
M 24 x 1,5	42	36	4	9	6	0,5	4	6,45
M 26 x 1,5	45	38	5	10	6	0,5	4	8,10
M 28 x 1,5	50	43	5	10	7	0,5	4	10,3
M 30 x 1,5								9,55
M 32 x 1,5	52	45	5	11	7	0,5	4	11,1
M 35 x 1,5	55	48	5	11	7	0,5	4	12,0
M 38 x 1,5	58	50	5	11	8	0,5	4	12,7
M 40 x 1,5	62	54	6	12	8	0,5	4	16,2
M 42 x 1,5								15,0
M 45 x 1,5	68	60	6	12	8	0,5	6	18,5
M 48 x 1,5	75	67	6	13	10	0,5	6	25,6
M 50 x 1,5								24,1
M 52 x 1,5	80	70	6	13	10	0,5	6	28,6
M 55 x 1,5								26,1
M 58 x 1,5	90	80	6	13	10	0,5	6	37,0
M 60 x 1,5								35,1

Gewinde d_1 4 H	d_2 h 11	d_3 H 11	d_4 h 14	h	t	z	Anzahl der Löcher	Gewicht (7,85 kg/dm ³) ≈ kg/100 Stück
M 62 x 1,5	95	85	8	14	12	0,5	6	42,3
M 65 x 1,5								39,2
M 68 x 1,5	100	90	8	14	12	0,5	6	44,0
M 70 x 1,5								41,5
M 72 x 1,5	110	100	8	14	12	0,5	6	57,4
M 75 x 1,5								53,6
M 80 x 2	115	105	8	16	12	1	6	57,5
M 85 x 2	120	110	8	16	12	1	6	68,0
M 90 x 2	130	120	8	16	12	1	6	84,3
M 95 x 2	135	120	8	16	12	1	6	87,5
M 100 x 2	145	130	8	16	12	1	6	106
M 105 x 2	155	140	8	16	12	1	6	125
M 110 x 2								114
M 115 x 2	165	150	10	18	15	1	6	149
M 120 x 2								136
M 125 x 2	180	165	10	18	15	1	8	178
M 130 x 3								167
M 140 x 3	195	180	10	18	15	1	8	200
M 150 x 3	205	190	10	18	15	1	8	212
M 160 x 3	220	205	10	20	15	1	8	277
M 170 x 3	230	210	10	20	15	1	8	291
M 180 x 3	245	225	10	20	15	1	8	336
M 190 x 3	260	240	10	20	18	1	8	381
M 200 x 3	270	250	10	22	18	1	8	442

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

Ausführung: w ungehärtet und ungeschliffen

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

Fortsetzung Seite 2

Fachnormenausschuß Werkzeugmaschinen im Deutschen Normenausschuß (DNA)

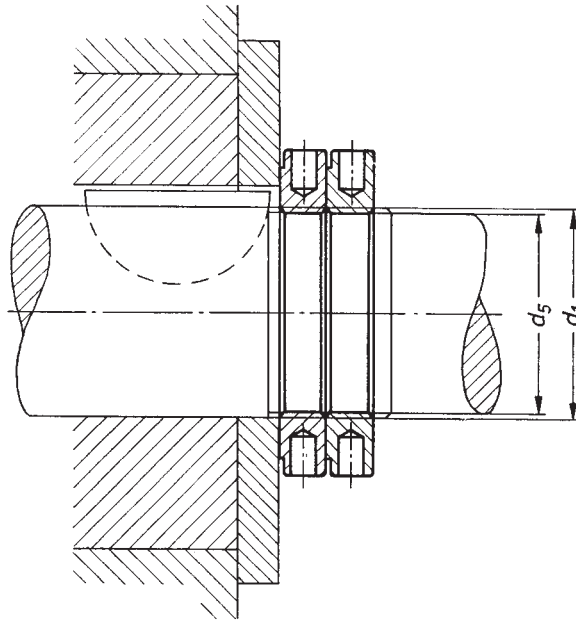
Frühere Ausgaben: 7.26, 7.39, 2.55

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

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

Anwendungsbeispiel:

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



Die max. Durchmesser d_5 für Wellen ohne Sicherungsnut sind der folgenden Tabelle zu entnehmen.

Gewinde d_1	d_5 max.
M 6 × 0,75	$d_1 - 1$
M 8 × 1 bis M 75 × 1,5	$d_1 - 2$
M 80 × 2 bis M 125 × 2	$d_1 - 3$
M 130 × 3 bis M 200 × 3	$d_1 - 4$