

# SM 1093-1

DIN 6372



Catalog No. **d<sub>3</sub>**  
SM 1093-1 16



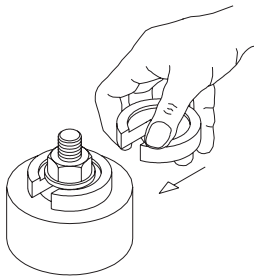
Stahl, einsatzgehärtet, vergütet, brüniert  
steel, heat-treated, blackened



mm

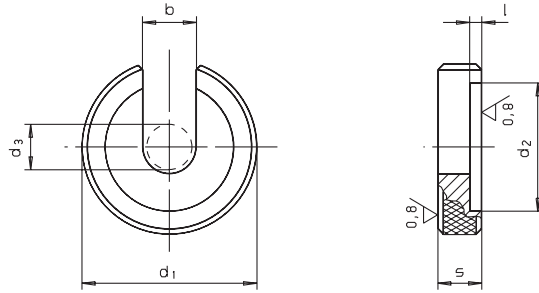


✓RoHS  
Konform  
Compliant



# Vorsteckscheiben

## C-washers



für Schraube for screw d <sub>3</sub> Ø	€	b	d <sub>1</sub> Ø	d <sub>2</sub> Ø	l	s	kg
M05	4,05	5,25	17	12	0,75	05	0,011
M06	4,41	6,40	22	16	0,80	06	0,012
M08	5,60	8,40	28	21	1,00	07	0,022
M10	6,51	10,50	34	25	1,20	08	0,040
M12	7,01	13,00	40	30	1,80	09	0,058
M16	10,73	17,00	56	37	1,80	12	0,165
M20	17,68	21,00	64	45	2,00	14	0,240
M24	21,27	25,00	75	52	2,00	16	0,370
M30	31,54	31,00	90	65	2,00	18	0,610
M36	37,97	37,00	100	75	2,50	20	0,800

# SM 1095

DIN 6334 (alte Norm)



Catalog No. **d<sub>1</sub>**  
SM 1095 M20



M06 - M10



M12 - M20



M22 - M48



Vergütungsstahl, vergütet, Güte 10, phosphatiert  
heat-treated steel, tempered, quality 10, phosphated



mm



✓RoHS  
Konform  
Compliant

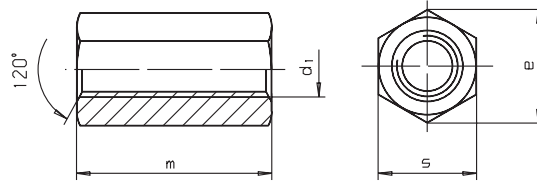


Jeweils auf halbe Mutternhöhe einschraubbar. Minimal sollte die Einschraubtiefe dem Gewindedurchmesser entsprechen.

For function and safety both screws should match half the length of nut on either side.  
Minimum depth is 1x dia of thread.

# Verlängerungsmuttern

## Lengthening nuts



d <sub>1</sub>	sw	€	e	m	kg
M06	10	1,32	11,5	18	0,008
M08	13	1,32	15,0	24	0,019
M10	16	1,56	19,6	30	0,030
M10	* 17	1,56	18,9	30	0,042
M12	18	1,72	21,9	36	0,048
M12	* 19	1,72	21,1	36	0,064
M14	21	2,53	25,4	42	0,073
M14	* 22	2,53	24,5	42	0,095
M16	24	2,99	27,7	48	0,120
M18	27	4,18	31,2	54	0,160
M20	30	5,61	34,6	60	0,240
M22	* 32	8,09	35,7	66	0,280
M22	34	8,09	36,9	66	0,300
M24	36	9,13	41,5	72	0,400
M27	41	13,86	47,3	81	0,600
M30	46	18,15	53,1	90	0,850
M36	55	35,86	63,5	108	1,470
M42	65	72,05	75,0	126	2,340
M48	75	82,50	86,5	144	3,600

\* alte DIN-Norm

\* old DIN-standard