

| Catalog No. | Size |
|-------------|------|
| SM 1131     | 14   |



Vergütungsstahl, blank  
heat-treated steel



Mit diesen Rohlingen können "Mutter für T-Nuten" mit abnormalem Gewinde wirtschaftlich hergestellt werden. Wärmebehandlung zur Erzielung der Festigkeitsklasse 10 entsprechend 21 - 28 HRC, Härten: 880 °C - 45 Minuten, abschrecken in Öl von 75 °C, Anlassen: 550 °C - 2 Stunden.  
\* Abmessungen sind nicht in DIN enthalten.

*These blanks allow economical manufacture of T-nuts with non standard threads. Heat treatment to tensile strength class 10, i.e. 21-28 HRC. Hardening: 880°C - 45 minutes, quench in oil of 75°C and temper at 550°C - 2 hours.  
\* This dimensions are not part of the german DIN.*



mm



✓ RoHS  
Konform  
Compliant

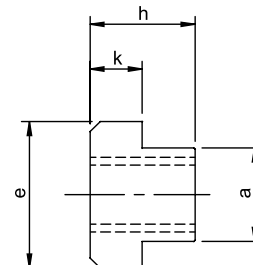
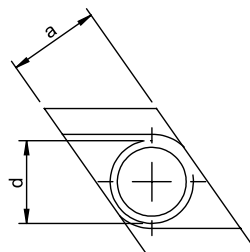
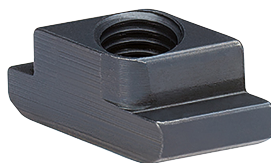


| Größe<br>size | a    | e  | h  | k  | kg    |
|---------------|------|----|----|----|-------|
| 06            | 5,6  | 10 | 8  | 4  | 0,004 |
| 08            | 7,6  | 13 | 10 | 6  | 0,010 |
| 10            | 9,6  | 15 | 12 | 6  | 0,016 |
| 12            | 11,6 | 18 | 14 | 7  | 0,027 |
| 14            | 13,6 | 22 | 16 | 8  | 0,050 |
| 16 *          | 15,6 | 25 | 18 | 9  | 0,070 |
| 18            | 17,6 | 28 | 20 | 10 | 0,095 |
| 20 *          | 19,6 | 32 | 24 | 12 | 0,150 |
| 22            | 21,6 | 35 | 28 | 14 | 0,210 |
| 24 *          | 23,6 | 40 | 32 | 16 | 0,300 |
| 28            | 27,6 | 44 | 36 | 18 | 0,430 |
| 32 *          | 31,5 | 50 | 40 | 20 | 0,585 |
| 36            | 35,5 | 54 | 44 | 22 | 0,800 |
| 42            | 41,5 | 65 | 52 | 26 | 1,250 |
| 48            | 47,5 | 75 | 60 | 30 | 1,890 |
| 54            | 53,4 | 85 | 70 | 34 | 2,590 |

## SM 1132

## Mutter für T-Nuten "Rhombus"

Nut for T-slots "rhombus"



| Catalog No. | d   | X | Size |
|-------------|-----|---|------|
| SM 1132     | M16 | X | 20   |



vergütet, Güte 10, brüniert,  
\* Festigkeitsklasse 8  
tempered, grade 10, blackened,  
\* grade 8



Durch die verringerte Auflagefläche in der T-Nute ist die Belastbarkeit geringer als bei den vergleichbaren Größen DIN 508. Die Rhombus-Nutensteine können von oben eingesetzt werden. Sie sind besonders zweckmäßig bei langen T-Nuten oder wenn die Belegung des Maschinentisches das seitliche Einführen von Spannschrauben oder Nutensteinen nicht erlaubt. Anwendung: Von oben einsetzen, dann drehen und auf Anschlag in der Nute achten. Nur dann ist die volle Spannkraft gesichert.

*Lower load capacities compared with comparable sizes of DIN 508 due to reduced bearing surface in the T-slots. The rhombus nuts can be placed from above. They are particularly useful for long T-slots or when the occupancy of the machine table does not allow the lateral insertion of clamping screws or t-nuts. Application: Insert from above, then turn and pay attention to the stop in the groove. Only then is the full clamping force assured.*



andere Abmessungen / other dimensions



mm



✓ RoHS  
Konform  
Compliant

| d<br>Ø | x<br>Size | Größe | a    | e  | h  | k  | kg    |
|--------|-----------|-------|------|----|----|----|-------|
| M05    | x         | 06    | 5,7  | 10 | 8  | 4  | 0,002 |
| M06    | x         | 08    | 7,6  | 13 | 10 | 6  | 0,005 |
| M08    | x         | 10    | 9,6  | 15 | 12 | 6  | 0,009 |
| M10    | x         | 12    | 11,6 | 18 | 14 | 7  | 0,014 |
| M12    | x         | 14    | 13,6 | 22 | 16 | 8  | 0,023 |
| M14    | x         | 16    | 15,6 | 25 | 18 | 9  | 0,033 |
| M16    | x         | 18    | 17,6 | 28 | 20 | 10 | 0,045 |
| M16    | x         | 20    | 19,7 | 32 | 24 | 12 | 0,079 |
| M18    | x         | 20 *  | 19,6 | 32 | 24 | 12 | 0,070 |
| M20    | x         | 22    | 21,6 | 35 | 28 | 14 | 0,099 |
| M24    | x         | 28    | 27,6 | 44 | 36 | 18 | 0,213 |
| M30    | x         | 36    | 35,5 | 54 | 44 | 22 | 0,424 |
| M36    | x         | 42    | 41,5 | 65 | 52 | 26 | 0,677 |