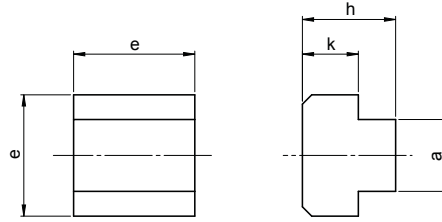


SM 1131

DIN 508

Mutterrohling für T-Nuten

T-nut, semi-finished



Catalog No.	Size
SM 1131	14



Vergütungsstahl, blank
heat-treated steel



Mit diesen Rohlingen können "Muttern 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.*

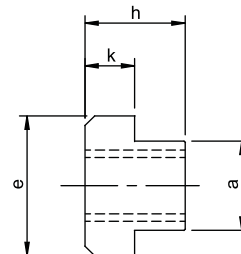
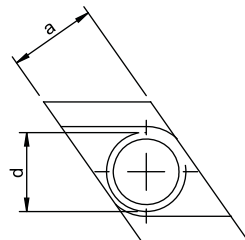


Größe size	a	e	h	k	kg
06	5,6	10	8	4	0,004
08	7,6	13	10	6	0,010
10	9,6	15	12	6	0,016
12	11,6	18	14	7	0,027
14	13,6	22	16	8	0,050
16 *	15,6	25	18	9	0,070
18	17,6	28	20	10	0,095
20 *	19,6	32	24	12	0,150
22	21,6	35	28	14	0,210
24 *	23,6	40	32	16	0,300
28	27,6	44	36	18	0,430
32 *	31,5	50	40	20	0,585
36	35,5	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, * Güte 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



d x Größe Ø Size	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

