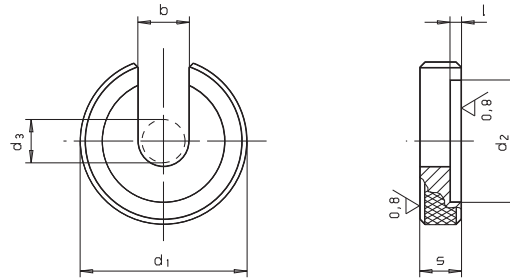


SM 1093-1

DIN 6372

Vorsteckscheibe

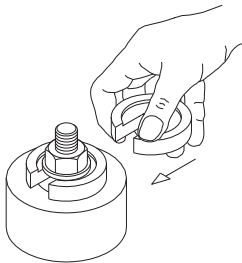
C-washer



	Catalog No.	d₃
	SM 1093-1	16

Stahl, einsatzgehärtet, vergütet, brüniert, geschliffen
steel, heat-treated, tempered, blackened, ground

mm



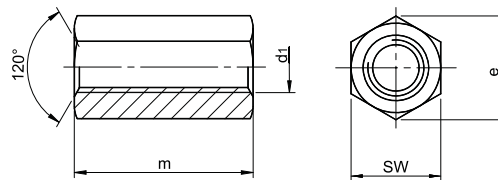
d ₃	d ₁	b	d ₂	l	s	für Schraube for screw	kg
∅	∅		∅			∅	
05	17	5,25	12	0,75	05	M05	0,011
06	22	6,40	16	0,80	06	M06	0,012
08	28	8,40	21	1,00	07	M08	0,022
10	34	10,50	25	1,20	08	M10	0,040
12	40	13,00	30	1,80	09	M12	0,058
14	48	14,50	33	1,80	12	M14	0,110
16	56	17,00	37	1,80	12	M16	0,165
20	64	21,00	45	2,00	14	M20	0,240
24	75	25,00	52	2,00	16	M24	0,370
30	90	31,00	65	2,00	18	M30	0,610
36	100	37,00	75	2,50	20	M36	0,800

SM 1095

DIN 6334 (alte Norm)

Verlängerungsmutter

Extension nut



	Catalog No.	d₁	X	SW
	SM 1095	M20	X	30

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

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.

mm



d ₁	SW	e	m	kg
∅				
M06	10	11,5	18	0,008
M08	13	15,0	24	0,019
M10	16	18,5	30	0,035
M10	* 17	18,9	30	0,042
M12	18	20,8	36	0,048
M12	* 19	21,1	36	0,064
M14	21	24,2	42	0,079
M14	* 22	24,5	42	0,095
M16	24	27,7	48	0,120
M18	27	30,2	54	0,178
M20	30	34,6	60	0,229
M22	* 32	35,7	66	0,290
M22	34	36,9	66	0,300
M24	36	41,6	72	0,400
M27	41	45,7	81	0,600
M30	46	53,1	90	0,820
M36	55	63,5	108	1,386
M42	65	73,6	126	2,420
M48	75	83,9	144	3,710

* alte DIN-Norm
 * old DIN-standard

