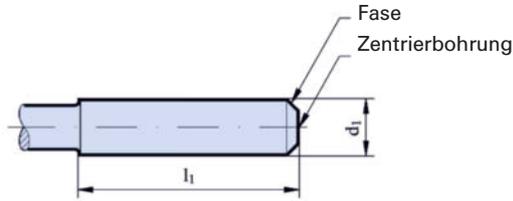


glatt

Form A



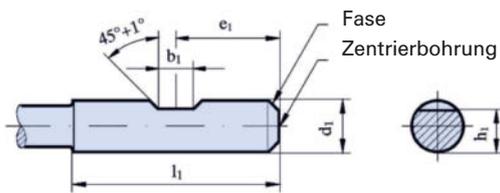
Maße in mm

d_1	l_1
h8	+2 0
3	28
4	28
5	28
6	36
8	36
10	40
12	45
16	48
20	50
25	56
32	60
40	70
50	80
63	90

mit seitlicher Mitnahmefläche

Form B

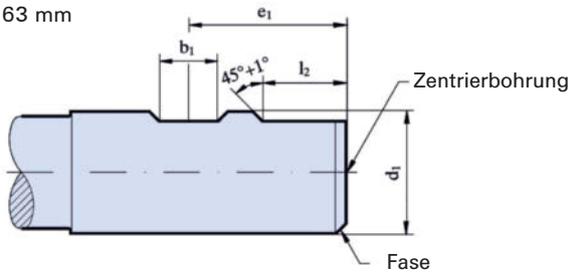
mit einer Mitnahmefläche
für
 $d_1 = 6 \dots 20$ mm



Maße in mm

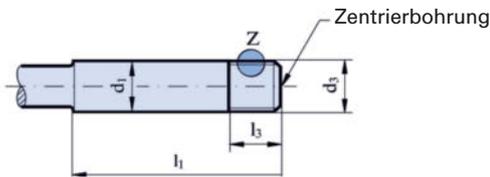
d_1	b_1	e_1	h_1	l_1	l_2	Zentrierbohrung
h6	+0,05	0	h13	+2	+1	Form R DIN 332 Teil 1
6	4,2	18	4,8	36	–	1,6 x 2,5
8	5,5	18	6,6	36	–	1,6 x 3,35
10	7	20	8,4	40	–	1,6 x 3,35
12	8	22,5	10,4	45	–	1,6 x 3,35
16	10	24	14,2	48	–	2,0 x 4,25
20	11	25	18,2	50	–	2,5 x 5,3
25	12	32	23	56	17	2,5 x 5,3
32	14	36	30	60	19	3,15 x 6,7
40	14	40	38	70	19	3,15 x 6,7
50	18	45	47,8	80	23	3,15 x 6,7
63	18	50	60,8	90	23	3,15 x 6,7

mit zwei Mitnahmeflächen
für
 $d_1 = 25 \dots 63$ mm

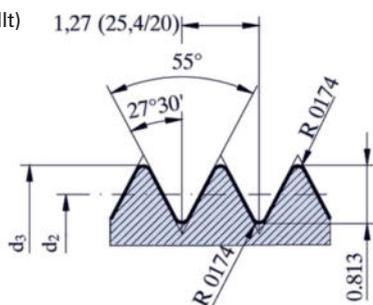


mit Anzugsgewinde

Form D



Einzelheit Z
(im Schnitt dargestellt)
Gewindeprofil nach
DIN ISO 228 Teil 1



Maße in mm

d_1	d_3	d_2	l_1	l_3	Zentrierbohrung
h8	Grenz- abmaße	Grenz- abmaße	+2 0	+2 0	Form R DIN 332 Teil 1
6	5,9 –0,1	5,087 –0,1	36	10	1,6 x 2,5
10	9,9 –0,1	9,087 –0,1	40	10	1,6 x 3,35
12	11,9 –0,1	11,087 –0,1	45	10	1,6 x 3,35
16	15,9 –0,1	15,087 –0,1	48	10	2,0 x 4,25
20	19,9 –0,15	19,087 –0,15	50	15	2,5 x 5,3
25	24,9 –0,15	24,087 –0,15	56	15	2,5 x 5,3
32	31,9 –0,15	31,087 –0,15	60	15	3,15 x 6,7