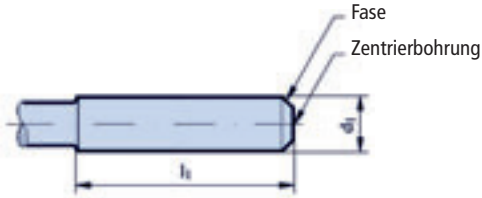




glatt

Form A

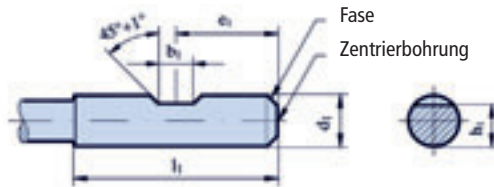


d ₁	Maße in mm	
	h ₈	l ₁ +2 0
3		28
4		28
5		28
6		36
8		36
10		40
12		45
16		48
20		50
25		56
32		60
40		70
50		80
63		90

mit seitlicher Mitnahmefläche

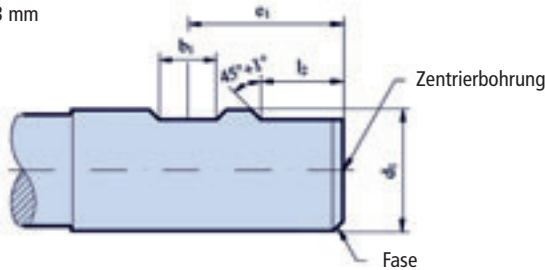
Form B

mit einer Mitnahmefläche
für
d₁ = 6 ... 20 mm



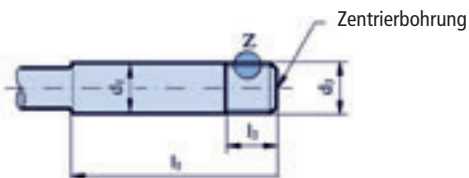
d ₁	Maße in mm					
	b ₁ +0,05 0	e ₁ 0 -1	h ₁	l ₁ +2 0	l ₂ +1 0	Zentrierbohrung Form R DIN 332 Teil 1
6	4,2	18	4,8	36	–	1,6 x 2,5
8	5,5	18	6,6	36	–	1,6 x 3,35
10	7	20	8,4	40	–	1,6 x 3,35
12	8	22,5	10,4	45	–	1,6 x 3,35
16	10	24	14,2	48	–	2,0 x 4,25
20	11	25	18,2	50	–	2,5 x 5,3
25	12	32	23	56	17	2,5 x 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
d₁ = 25 ... 63 mm

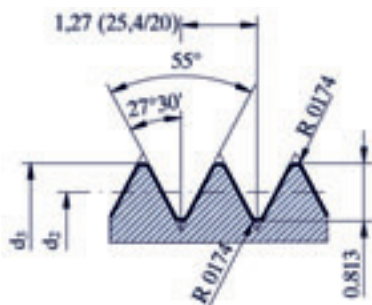


mit Anzugsgewinde

Form D



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



d ₁	d ₃	Maße in mm				
		Grenz- abmaße	d ₂ Grenz- abmaße	l ₁ +2 0	l ₃ +2 0	Zentrierbohrung Form R DIN 332 Teil 1
6	5,9	0 -0,1	5,087 0	36	10	1,6 x 2,5
10	9,9	0 -0,1	9,087 0	40	10	1,6 x 3,35
12	11,9	0 -0,1	11,087 0	45	10	1,6 x 3,35
16	15,9	0 -0,1	15,087 0	48	10	2,0 x 4,25
20	19,9	0 -0,15	19,087 0	50	15	2,5 x 5,3
25	24,9	0 -0,15	24,087 0	56	15	2,5 x 5,3
32	31,9	0 -0,15	31,087 0	60	15	3,15 x 6,7