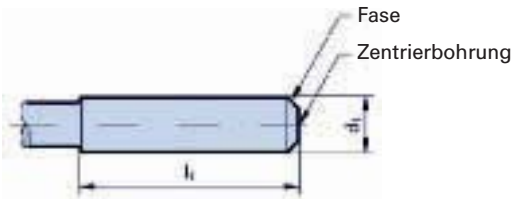


glatt

Form A



Maße in mm	
d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub> + 2 0
h8	
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

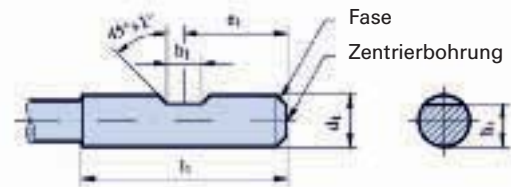
mit seitlicher Mitnahmeffläche

Form B

mit **einer** Mitnahmeffläche

für

d<sub>1</sub> = 6...20 mm

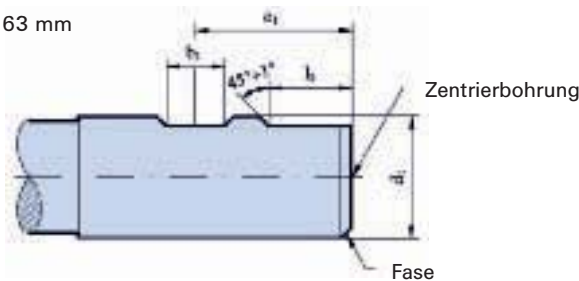


Maße in mm						
d <sub>1</sub>	b <sub>1</sub> +0,05 0	e <sub>1</sub> 0 -1	h <sub>1</sub>	l <sub>1</sub> + 2 0	l <sub>2</sub> + 1 0	Zentrierbohrung Form R DIN 332 Teil 1
h6	0	-1	h13	0	0	
6	4,2	18	4,8	36	–	1,6 x 2,5
8	5,5	18	6,6	36	–	1,6 x 3,35
10	7	20	8,4	40	–	1,6 x 3,35
12	8	22,5	10,4	45	–	1,6 x 3,35
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** Mitnahmefflächen

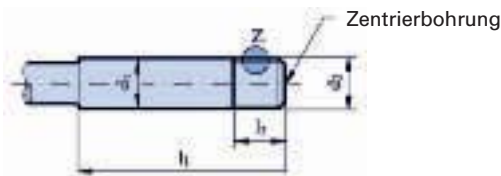
für

d<sub>1</sub> = 25...63 mm



mit Anzugsgewinde

Form D

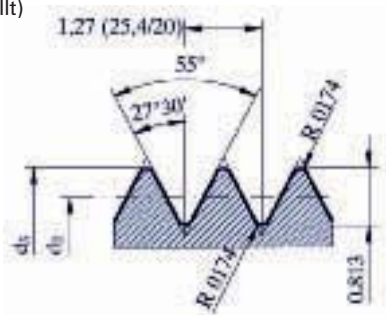


Einzelheit Z

(im Schnitt dargestellt)

Gewindeprofil nach

DIN ISO 228 Teil 1



Maße in mm						
d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	Zentrierbohrung	
h8	Grenz- abmaße	Grenz- abmaße	+ 2 0	+ 2 0	Form R	DIN 332 Teil 1
6	5,9 0 -0,1	5,087 0 -0,1	36	10	1,6	x 2,5
10	9,9 0 -0,1	9,087 0 -0,1	40	10	1,6	x 3,35
12	11,9 0 -0,1	11,087 0 -0,1	45	10	1,6	x 3,35
16	15,9 0 -0,1	15,087 0 -0,1	48	10	2,0	x 4,25
20	19,9 0 -0,15	19,087 0 -0,15	50	15	2,5	x 5,3
25	24,9 0 -0,15	24,087 0 -0,15	56	15	2,5	x 5,3
32	31,9 0 -0,15	31,087 0 -0,15	60	15	3,15	x 6,7