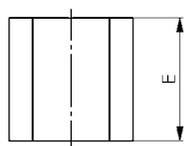
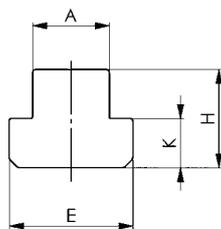


## Nr. 508R

### Muttern-Rohlinge für T-Nuten

Vergütungsstahl 0,35-0,45 % C.



	Nut	A	E	H	K	VE	Gewicht [g]
	6	5,7	10	8	4	25	4
	8	7,7	13	10	6	25	10
	10	9,7	15	12	6	50	16
	12	11,7	18	14	7	50	27
	14	13,7	22	16	8	50	50
	16	15,7	25	18	9	25	70
	18	17,7	28	20	10	25	95
	20	19,7	32	24	12	25	150
	22	21,7	35	28	14	25	210
	24	23,7	40	32	16	10	300
	28	27,7	44	36	18	-	430
	32	31,7	50	40	20	-	630
	36	35,6	54	44	22	-	800
	42	41,6	65	52	26	-	1400
	48	47,6	75	60	30	-	2100
	54	53,6	85	70	34	-	3150

#### Hinweis:

Wärmebehandlung zur Erzielung der Festigkeitsklasse 10 entsprechend 22-32HRC. Härten: 880°C-45 Minuten, abschrecken in Öl von 75°C. Anlassen: 550°C-2 Stunden. Mit diesen Rohlingen können „Muttern für T-Nuten“ mit abnormalem Gewinde wirtschaftlich hergestellt werden.

#### Zubehör und Empfehlungen



DIN 6379,  
Seite 96



DIN 6331,  
Seite 102



DIN 6340,  
Seite 107



Technische Änderungen vorbehalten.