

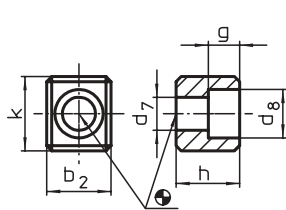
Mitnehmerstein

DIN 2079

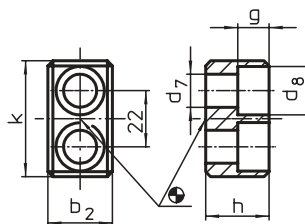
Halder

Werkstoff

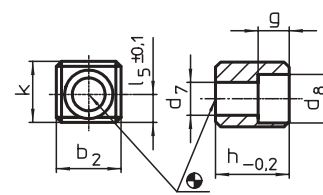
Einsatzstahl



Form A



Form B



Form C

für Spindelkopf Form A

Bestell-Nr.	Spindelkopf Nr.	k	b2 h5	d7	d8	g	h	l5	Schraube DIN 912	θ g
T 32542	30	16.5	15.9	6.4	10.4	6.2	16.0	-	M 6 x 16	25
T 32544	40	19.5	15.9	6.4	10.4	6.2	16.0	-	M 6 x 16	32
T 32545	45	19.5	19.0	8.4	13.5	8.3	19.0	-	M 8 x 20	35
T 32548	50 - 55	26.5	25.4	13.0	19.0	12.3	25.0	-	M 12 x 25	85
T 32550	60	45.5	25.4	13.0	19.0	12.3	25.0	-	M 12 x 25	185

für Spindelkopf Form B

T 32554	60	45.5	25.4	13.0	19.0	12.3	25.0	-	M 12 x 25	140
---------	----	------	------	------	------	------	------	---	-----------	-----

für Spindelkopf Form C

T 32556	30	13.5	15.9	6.4	10.4	6.2	24.5	5.5	M 6 x 25	31
T 32558	40	16.5	15.9	6.4	10.4	6.2	24.5	7.0	M 6 x 25	41
T 32559	45	17.5	19.0	8.4	13.5	10.0	26.0	7.5	M 8 x 25	44
T 32560	50	24.0	25.4	13.0	19.0	12.3	29.0	11.0	M 12 x 30	89

Bemaßungen, wenn nicht anders angegeben in Millimeter (mm).

Werkstoff:

Legierter Einsatzstahl, einsetzgehärtet, brüniert, geschliffen

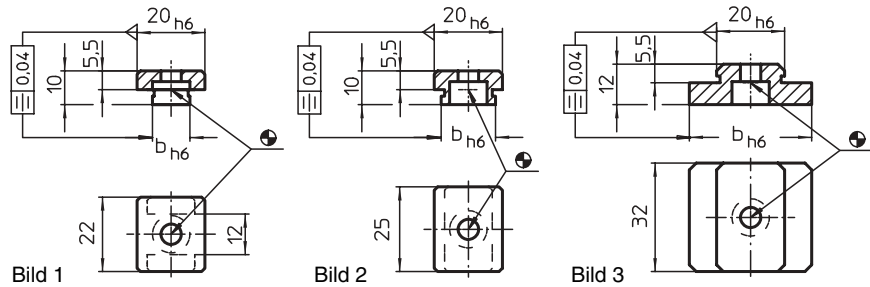
Nutenstein

fest

Halder

Werkstoff

Stahl



siehe Bild 1

Bestell-Nr.	Nutenmaß Maschine b h6	für Schrauben DIN 84, DIN 912	θ g
T 32561	10	M 6 x 10	23
T 32562	12	M 6 x 10	25

siehe Bild 2

T 32563	14	M 6 x 10	28
T 32564	16	M 6 x 10	30
T 32565	18	M 6 x 10	32
T 32566	20	M 6 x 10	35

siehe Bild 3

T 32567	22	M 6 x 16	50
T 32568	28	M 6 x 16	60
T 32569	36	M 6 x 16	75

Bemaßungen, wenn nicht anders angegeben in Millimeter (mm).

Werkstoff:

Stahl einsatzgehärtet, brüniert, geschliffen

Hinweis:

Zum Ausrichten von Vorrichtungen und Spannzeugen auf Maschinentischen mit T-Nuten nach DIN 650.

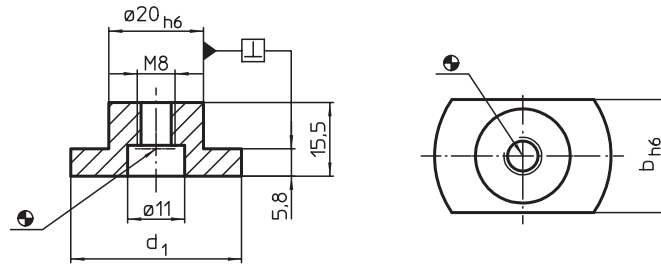
Nutenstein

fest mit zylindrischer Fixierung

Halder

Werkstoff

Stahl



Bestell-Nr.	Nutenmaß Maschine b h6	d1	für Schrauben DIN 84, DIN 912	$\varnothing g$ g
T 69135	10	30	M 8 x 10	36
T 43551	12	30	M 8 x 10	38
T 69136	14	30	M 8 x 16	41
T 69137	16	30	M 8 x 16	43
T 69138	18	30	M 8 x 16	45
T 69139	20	36	M 8 x 16	56
T 59819	22	40	M 8 x 16	62
T 69140	28	42	M 8 x 16	63
T 69141	36	48	M 8 x 16	100

Bemaßungen, wenn nicht anders angegeben in Millimeter (mm).

Werkstoff:

Stahl einsatzgehärtet, brüniert, geschliffen

Hinweis:

Zum Ausrichten von Vorrichtungen und Spannzeugen auf Aufspannpaletten bzw. Paletten mit zylindrischen Richtbohrungen.

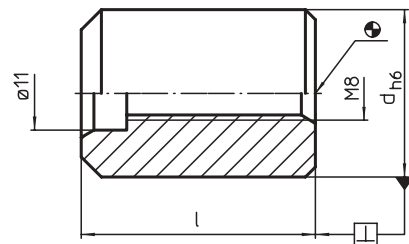
Sie können in den Bohrungen, wie auch in den Nuten, eingesetzt werden.

Zentrierbolzen

Halder

Werkstoff

Einsatzstahl



Bestell-Nr.	d h6	l	$\varnothing g$ g
T 48272	20	31	70
T 69142	25	35	120
T 69143	50	31	460
T 69144	50	45	670

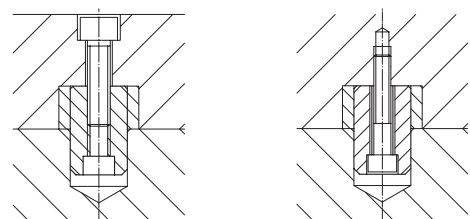
Bemaßungen, wenn nicht anders angegeben in Millimeter (mm).

Werkstoff:

Legierter Einsatzstahl, einsatzgehärtet, brüniert, geschliffen

Hinweis:

Zur Zentrierung von Vorrichtungen auf Paletten.



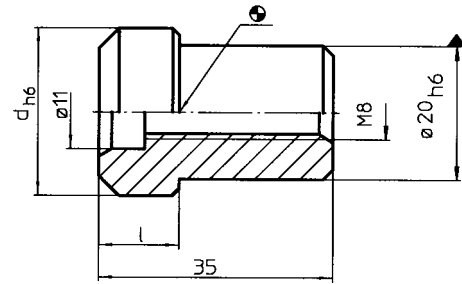
Zentrierbolzen

abgesetzt

Halder

Werkstoff

Einsatzstahl



Bestell-Nr.	d	l	g
T 33508	25	12	80
T 33510	50	20	330

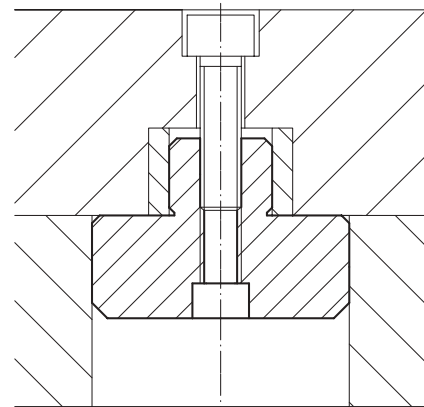
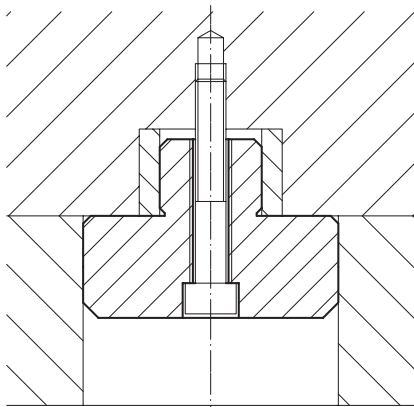
Bemaßungen, wenn nicht anders angegeben in Millimeter (mm).

Werkstoff:

Legierter Einsatzstahl, einsatzgehärtet, brüniert, geschliffen

Hinweis:

Zur Fixierung von Vorrichtungen auf Paletten.



Nutenstein

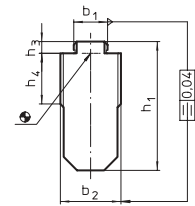
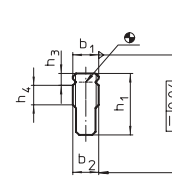
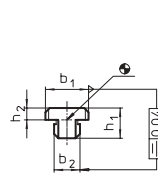
lose

DIN 6323

Halder

Werkstoff

Stahl



Form A

Form B

Form C

Form A $b_1 > b_2$

Bestell-Nr.	Nutennennmaß		h1	h2	h3	h4	l	g
	Vorrichtung b1 h6	Maschine b2 h6						
T 32381	12	10	12.0	3.6	-	-	20	20
T 32404	20	12	14.0	5.5	-	-	32	50
T 32405	20	14	14.0	5.5	-	-	32	55
T 32407	20	16	14.0	5.5	-	-	32	60
T 32409	20	18	14.0	5.5	-	-	32	65

Form B $b_1 = b_2$

T 32403	12	12	28.6	-	5.5	9	20	45
T 32411	20	20	45.5	-	7.0	16	32	200

Form C $b_1 < b_2$

T 32412	20	22	50.5	-	7.0	18	40	290
T 32413	20	28	61.5	-	7.0	24	40	460
T 32415	20	36	76.5	-	7.0	30	50	940

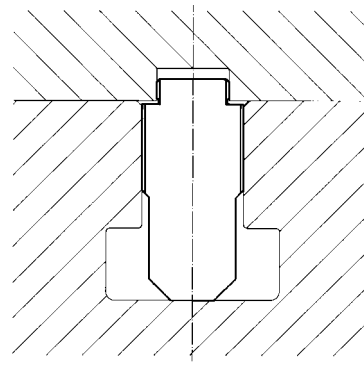
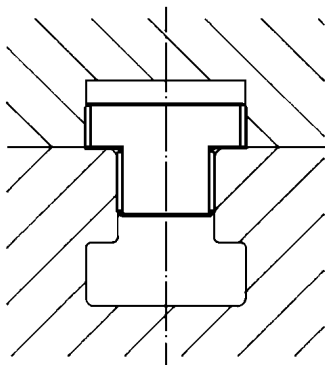
Bemaßungen, wenn nicht anders angegeben in Millimeter (mm).

Werkstoff:

Stahl einsatzgehärtet, brüniert, geschliffen

Hinweis:

Zum Ausrichten von Vorrichtungen und Spannzeugen auf Maschinentischen mit T-Nuten nach DIN 650. Gegenüber den angeschraubten, überstehenden festen und flachen Nutensteinen haben Sie den Vorteil, daß die Maschinentische nicht beschädigt werden können, da sie erst nach dem groben Ausrichten seitlich eingeschoben werden.



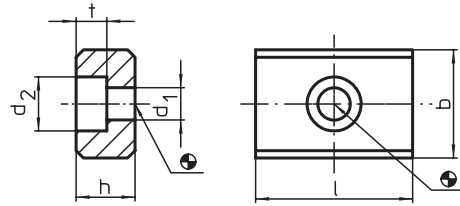
Nutenstein


flach

Halder

Werkstoff

Stahl



Bestell-Nr.	b h6	h	l	d1	d2	t	f. Schrauben DIN 84, DIN 912	 g
T 32382	10	8	20	4.5	8	4.3	M 4 x 10	10
T 32418	12	8	20	5.5	10	5.3	M 5 x 12	12
T 32420	14	10	22	6.6	11	6.3	M 6 x 16	18
T 32424	16	10	22	6.6	11	6.3	M 6 x 16	22
T 32426	18	10	22	6.6	11	6.3	M 6 x 16	25
T 32428	20	10	22	6.6	11	6.3	M 6 x 16	28
T 32430	22	12	32	6.6	11	6.3	M 6 x 16	55

Bemaßungen, wenn nicht anders angegeben in Millimeter (mm).

Werkstoff:

Stahl einsatzgehärtet, brüniert, geschliffen

Hinweis:

Zum Ausrichten von Vorrichtungen und Spannzeugen auf Maschinentischen mit T-Nuten nach DIN 650. Sie werden in die Richtnuten der Vorrichtungen eingeschraubt. Flache Nutensteine sind dann geeignet, wenn die Vorrichtungen nur auf Maschinen mit gleicher Nutenbreite kommen.