

Muttern für Fräserdorne

DIN
2082
Teil 1

Nuts for milling machine arbors
Ecrous pour arbes porte-fraises

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) veröffentlichten Internationalen Norm ISO 839/II-1977, siehe Erläuterungen.

Maße in mm

1 Mitgeltende Normen

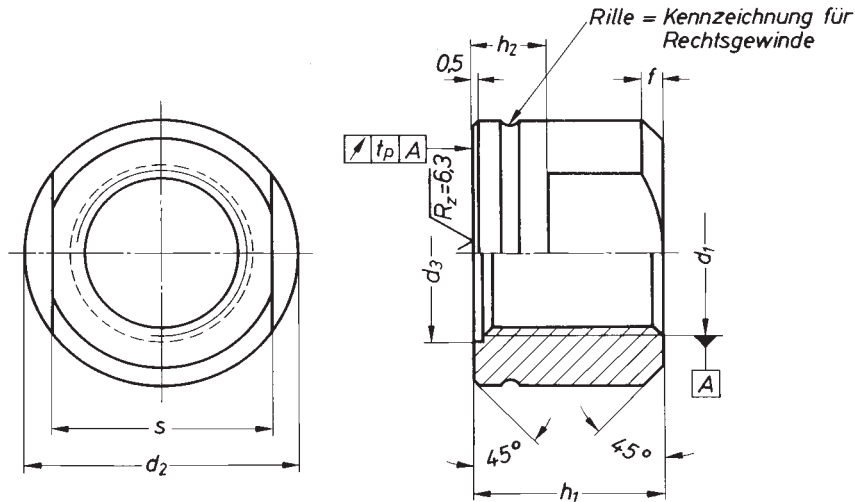
DIN 7168 Teil 1 Allgemeintoleranzen (Freimaßtoleranzen); Längen- und Winkelmaße

2 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Allgemeintoleranzen: DIN 7168 - mittel

$$\sqrt{R_z} = 25 \quad \sqrt{R_z} = 6,3$$



Bezeichnung einer Mutter mit Gewinde M24 x 1,5:

Mutter DIN 2082 - M24 x 1,5

d_1 6g	d_2	d_3 A11	f	h_1	h_2	s	zul. Abw.	t_p 1)	Fräserdorn Nenn- durchmesser
M 16 x 1,5	27	17	2	16	4	22	0 -0,25	0,006	16
M 20 x 1,5	34	23	2,5	22	8	27			22
M 24 x 1,5	40	28	3	28	11	32		0,007	27
M 30 x 1,5	47	33	3,5	32	14	41			32
M 36 x 2	55	41	4	40	19	46	0 -0,4	0,008	40
M 42 x 2	68	51	4	46	24	55			50
M 52 x 2	80	61	5	56	32	65		0,010	60
M 68 x 3	105	81	8	70	38	85			80
M 80 x 4	134	101	10	80	45	105			100

1) Die Planlauf toleranz ist bezogen auf den mittleren Durchmesser $\frac{d_2 + d_3}{2}$

Fortsetzung Seite 2
Erläuterungen Seite 2

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Frühere Ausgaben:
DIN 2082: 08,44, 03,57
DIN 2082 Teil 1: 04,64

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

Änderung September 1979:
Gewinde M12 x 1,5 gestrichen, M14 x 1,5 in M16 x 1,5
geändert. Muttern mit Linksgewinde gestrichen. Norm
redaktionell überarbeitet, siehe auch Erläuterungen.