

# 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

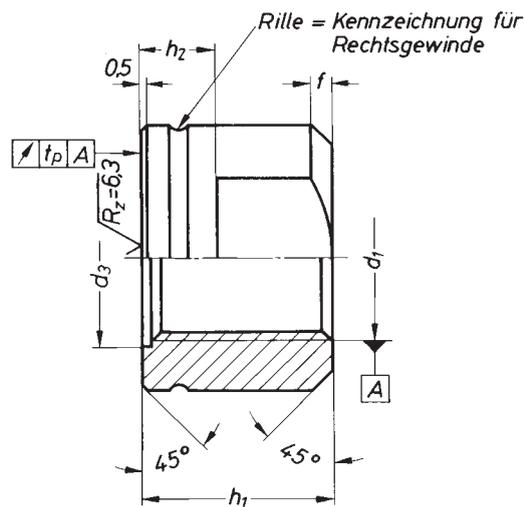
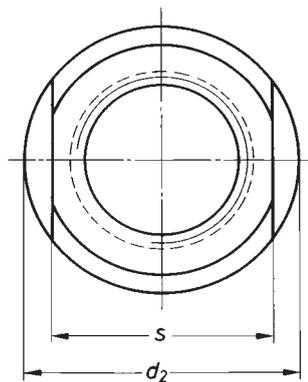
DIN 7168 Teil 1 Allgemeintoleranzen (Freimaßtoleranzen); Längen- und Winkelmaße

## 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 × 1,5:

Mutter DIN 2082 - M24 × 1,5

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

Änderung September 1979:

Gewinde M12 × 1,5 gestrichen, M14 × 1,5 in M16 × 1,5 geändert. Muttern mit Linksgewinde gestrichen. Norm redaktionell überarbeitet, siehe auch Erläuterungen.

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