



SETZMUTTER (EINPRESSMUTTER)

Größe	Schlüssel- weite SW	Kragenhöhe h1			Blechstärke h2			Gesamt- höhe h			Bohrloch- Ø (H11)	d1 Ø	d2 Ø	VPE
		0,9	1,4	1,8	1	1,5	2,0	3,0	3,5	3,9				
M 02	5,5	0,9	1,4	1,8	1	1,5	2,0	3,0	3,5	3,9	4,5	4,5	4,7	1000
M 02,3	5,5	0,9	1,4	1,8	1	1,5	2,0	3,0	3,5	3,9	4,5	4,5	4,7	1000
M 02,5	5,5	0,9	1,4	1,8	1	1,5	2,0	3,0	3,5	3,9	4,5	4,5	4,7	1000
M 02,6	5,5	0,9	1,4	1,8	1	1,5	2,0	3,0	3,5	3,9	4,5	4,5	4,7	1000
M 03	5,5	0,9	1,4	1,8	1	1,5	2,0	3,0	3,5	3,9	4,5	4,5	4,7	1000
M 04	7	0,9	1,4	1,8	1	1,5	2,0	3,2	3,7	4,0	5,5	5,5	5,7	1000
M 05	8	0,9	1,4	1,8	1	1,5	2,0	4,0	4,5	4,9	6,5	6,5	6,75	1000
M 06	10	0,9	1,4	1,8	1	1,5	2,0	5,0			8,0	8,0	8,30	1000
M 08	13	1,8			2,0			6,5			10,0	10,0	10,30	1000
M 10	15	1,8			2,0			8,0			12,5	12,5	12,85	500
M 12	17	2,9			3,0			10,0			14,5	14,5	14,85	500
M 16	22	2,4			3,0			13,0			18,5	18,5	18,85	200
M 20	27	3,9			4,0			16,0			23,0	23,0	23,40	100

Alle Maße in mm

Standardausführung

Sonderausführung

Sonderausführung

Optionen	
Werkstoffe: (ab Lager)	1.0718 – 11SMnPb30+C
	1.4305 – X8CrNiS18-9
Werkstoffe: (auf Anfrage)	1.0715 – 11SMn30+C
	1.0504 – C45Pb
	1.4301 – X5CrNi18-10
	1.4571 – X6CrNiMoTi17-12
Oberflächen:	blank
	einsatzgehärtet, blank
	einsatzgehärtet, gelb verzinkt
	einsatzgehärtet, blau verzinkt
Toleranzen:	DIN 7168 m
	DIN ISO 2768 m

LOMA Drehteile GmbH & Co. KG
Eichenstraße 10
D - 78598 Königsheim
Tel.: ++ (0) 74 29 / 93 03-0
Fax.: ++ (0) 74 29 / 93 03-10
www.loma-drehteile.com