

## Podkładka klinowa do ceowników / Square taper washers for U- sections

Norma  
Standart

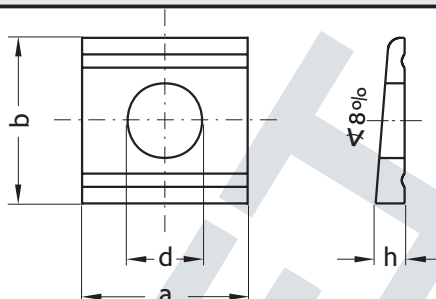
# DIN 434

PN 82018

Zakres / Range  $\emptyset 9 \div \emptyset 33$

Zakres twardości / Hardness range - 100HV, 250HV

Materiał / Material Stal, stal nierdzewna  
Steel, stainless steel



Pod gwint / thread dia.		M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 22	M 24	M 27	M 30
d	nom	9	11	14	18	22	24	26	30	33
	min	9	11	14	18	22	24	26	30	33
	max	9,36	11,43	14,43	18,43	22,52	24,52	26,52	30,52	33,52
a	nom	22	22	26	32	40	44	56	56	62
	min	20	20	24	29,5	37,5	41,5	53	53	-
	max	24	24	38	34,5	42,5	46,5	59	59	-
b	nom	22	22	30	36	44	50	56	56	62
	min	21,35	21,35	29,35	35,20	43,20	49,20	55,05	55,05	-
	max	22,65	22,65	30,65	36,80	44,80	50,80	56,95	56,95	-
h	nom	3,8 / 2	3,8 / 2	4,9 / 2,5	5,9 / 3	7 / 3,5	8 / 4	8,5 / 4	8,5 / 4	9 / 4
	min	3,2	3,2	3,9	4,9	6	7	7,3	7,3	-
	max	4,4	4,4	5,9	6,9	8	9	9,7	9,7	-

Przykład oznaczania podkładki do ceowników o wielkości nominalnej 14

### Podkładka do ceowników DIN 434 - 14

Example designation square taper washer for U-sections of nominal size 14

### Washer for U-sections DIN 434 - 14

1/1

