

Podkładka klinowa do dwuteowników / Square taper washers for I- sections

Norma
Standart

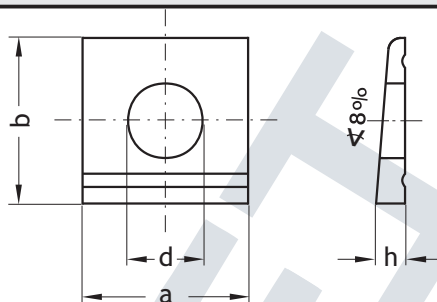
DIN 435

PN 82009

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	4,6 / 1,5	4,6 / 1,5	6,2 / 2	7,5 / 2,5	9,2 / 3	10 / 3	10,8 / 3	10,8 / 3	11,7 / 3
	min	3,6	3,6	5	6,3	8	8,8	9,3	9,3	-
	max	5,6	5,6	7,4	8,7	10,4	11,2	12,3	12,3	-

Przykład oznaczania podkładki do ceowników o wielkości nominalnej 14

Podkładka do dwuteowników DIN 435 - 14

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

Washer for I-sections DIN 435 - 14

