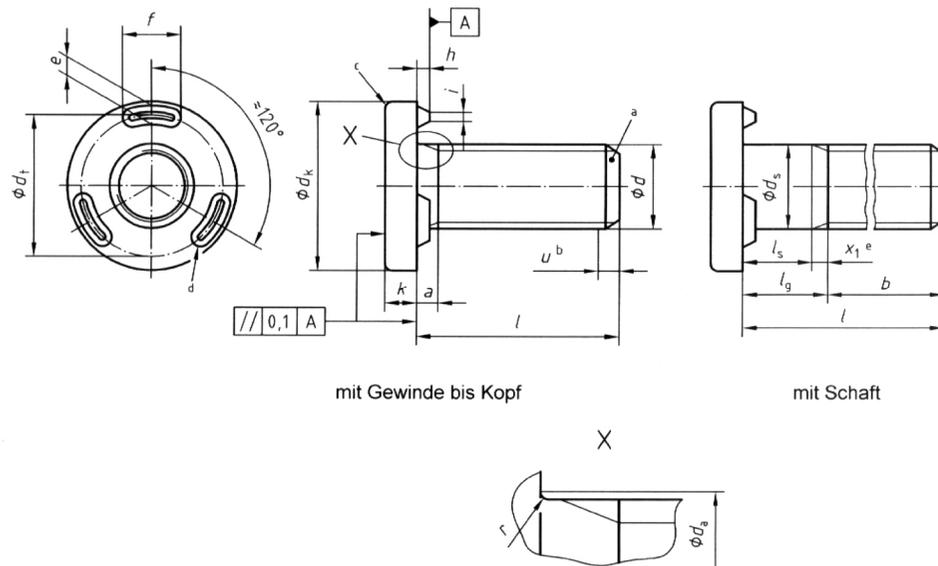


DIN 34817

Produktion nach Norm DIN 34817.

Materialien: 8.8 – A2



Maße

Maße in Millimeter

Gewinde	(d) (d × P ^a)	M5	M6	M8	M10	—	—
		—	—	—	—	M12 × 1,5	M14 × 1,5
<i>P^a</i>		0,8	1	1,25	1,5	—	—
<i>a</i>	max.	2,4	2,8	3,7	4,4	4,6	4,6
<i>b</i>	(Hilfsmaß)	35	37	41	45	49	53
<i>d_k</i>	Nennmaß = max.	10	12	16	20	24	28
	min.	9,64	11,57	15,57	19,48	23,48	27,48
<i>d_t</i>	min.	7,85	9,75	13,25	17,15	21,15	25,20
	max.	8,21	10,11	13,68	17,58	21,67	25,72
<i>h</i>	Nennmaß = max.	0,8	0,8	1,2	1,4	1,6	1,6
	min.	0,7	0,7	1,1	1,3	1,5	1,5
<i>i</i>	max.	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8
	min.	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3
<i>k</i>	Nennmaß	2	2,5	3	4	4,8	5,6
	max.	2,2	2,7	3,2	4,2	5	5,8
	min.	1,8	2,3	2,8	3,8	4,6	5,4
<i>r</i>	min.	0,1	0,15	0,15	0,15	0,15	0,2
	Nennmaß	1,5	1,5	2	2	2	2,5
<i>e</i>	max.	1,7	1,7	2,2	2,2	2,2	2,7
	min.	1,3	1,3	1,8	1,8	1,8	2,3
	Nennmaß	3,5	4	5,5	7,5	9	11
<i>f</i>	max.	3,9	4,4	5,9	7,9	9,4	11,5
	min.	3,1	3,6	5,1	7,1	8,6	10,5
	<i>d_a</i>	max.	5,3	6,4	8,4	10,5	13
<i>d_s</i>	max.	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00
	min.	4,82	5,82	7,78	9,78	11,73	13,73