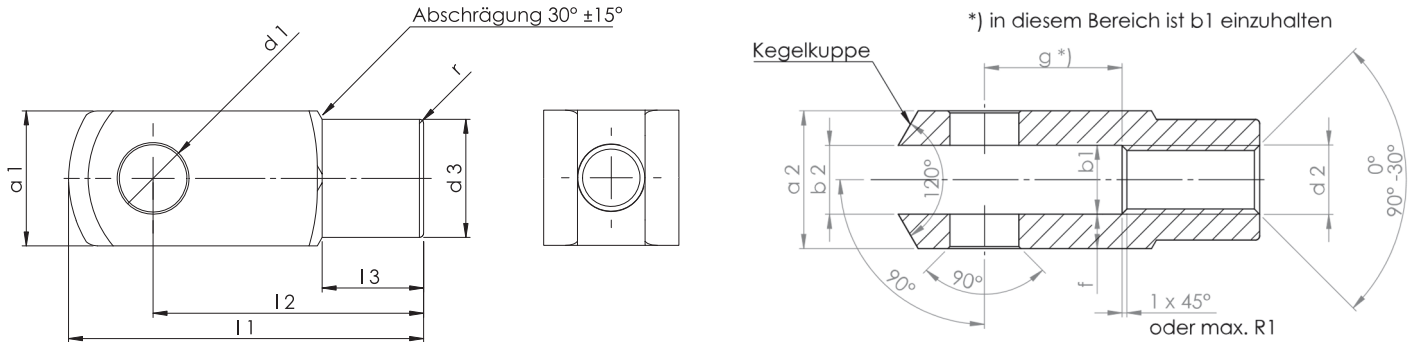


Gabelköpfe

DIN 71752 Form G aus Stahl (G 4 – G 25)

Bestellbeispiel: Gabelköpfe DIN 71752 G 8 x 16 – M 8. Diese entsprechen – bis auf die Kegelkuppe – auch der DIN ISO 8140.



Bezeichnung Größe	d ₁ H9	g ±0,5	a ₁ 1)	a ₂ +0.30 -0.16	b ₁ B13	b ₂	d ₂	d ₃ ±0,3	f ±0,2	l ₁ ±0,5	l ₂	l ₃ ±0,2	r 2)	Gewicht ca. kg/Stück
G 4 x 8	4	8	8		4		M 4	8	0,5	21	16	6	0,5	0,005
G 4 x 16	4	16	8		4		M 4	8	0,5	29	24	6	0,5	0,007
G 5 x 10	5	10	10		5		M 5	9	0,5	26	20	7,5	0,5	0,009
G 5 x 20	5	20	10		5	B13	M 5	9	0,5	36	30	7,5	0,5	0,013
G 6 x 12	6	12	12		6		M 6	10	0,5	31	24	9	0,5	0,015
G 6 x 24	6	24	12		6		M 6	10	0,5	43	36	9	0,5	0,021
G 8 x 16	8	16	16		8		M 8	14	0,5	42	32	12	0,5	0,037
G 8 x 32	8	32	16		8		M 8	14	0,5	58	48	12	0,5	0,054
G 10 x 20	10	20	20		10		M 10	18	0,5	52	40	15	0,5	0,074
G 10 x 40	10	40	20		10		M 10	18	0,5	72	60	15	0,5	0,116
G 12 x 24	12	24	24		12		M 12	20	0,5	62	48	18	0,5	0,121
G 12 x 48	12	48	24		12		M 12	20	0,5	86	72	18	0,5	0,175
G 14 x 28	14	28	27		14		M 14	24	1,0	72	56	22,5	1,0	0,178
G 14 x 56	14	56	27		14	+0,7	M 14	24	1,0	101	85	22,5	1,0	0,258
G 16 x 32	16	32	32		16	+0,15	M 16	26	1,0	83	64	24	1,0	0,282
G 16 x 64	16	64	32		16		M 16	26	1,0	115	96	24	1,0	0,411
G 18 x 36	18	36	36		18		M 18	30	1,0	94	72	27	1,5	0,39
G 20 x 40	20	40	40		20		M 20	34	1,0	105	80	30	1,5	0,55
G 20 x 80	20	80	40		20		M 20	34	1,0	145	120	30	1,5	0,80
G 25 x 50	25	50	50		25		M 24	42	1,5	132	100	36	1,5	1,10

Alle Maße bezogen auf die Ermittlung mit gängigen Handmessmitteln.

1) für das Halbzeug gilt die Toleranz h11 nach Din 178

2) Radius oder 45° Fase (nach Wahl)

Werkstoffe:

- Automatenstahl 1.0718 (11SMnPb30+C)
- Edelstahl Mat. 1.4305
- Andere Werkstoffe auf Anfrage

Oberfläche:

- Blank
- Verzinkt
- Andere Oberflächen auf Anfrage

Sonderausführungen

- Auf Wunsch auch mit Linksgewinde, Kennzeichnung mit LH: z.B. G 10 x 20 – M 10 LH
- Weitere Sonderausführungen auf Anfrage möglich