

## FORMULAR - AUFSPANNPLATTEN

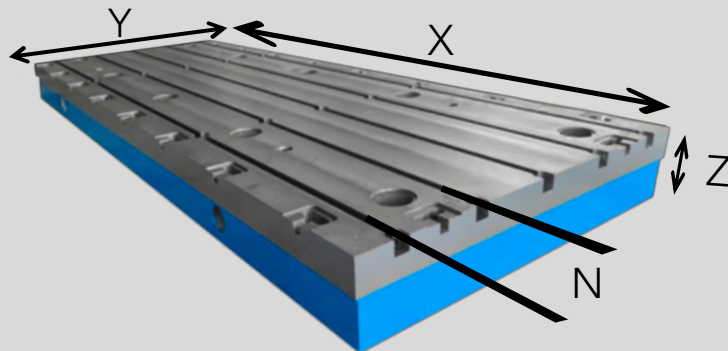
NAME	
VORNAME	
FIRMA	
STRASSE	
PLZ	
ORT	
TELEFON	
E-MAIL	

\*ANGABEN IN MILLIMETERN ANGEBEN

ANZAHL DER ANGEFRAGTEN PLATTEN

LÄNGE (X)  BREITE (Y)  HÖHE (Z)

Nutenanzahl  Randabstand (R)  Nutenabstand (N)



### T-NUTEN

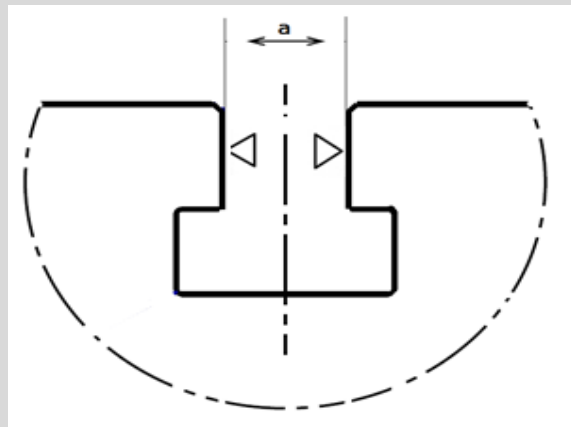
In welcher Grösse sollen die T- Nuten hergestellt werden?

NUTENBREITE (a) in mm

14	<input type="checkbox"/>
18	<input type="checkbox"/>
22	<input type="checkbox"/>
28	<input type="checkbox"/>

NUTENANPASSUNG (Δ)

H 8	<input type="checkbox"/>
H12	<input type="checkbox"/>



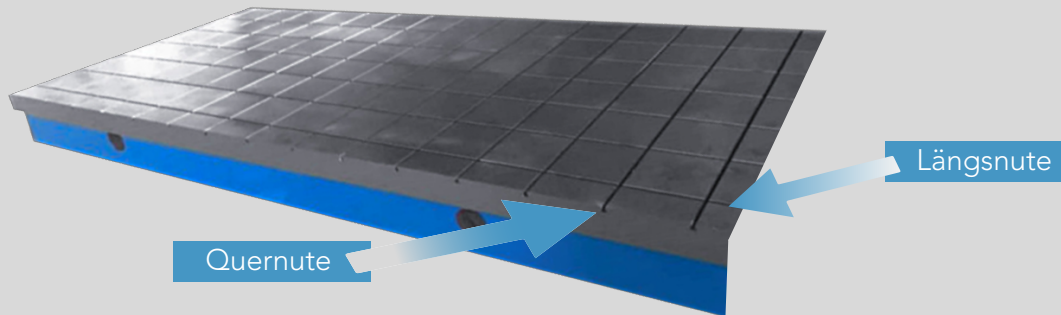
# NUR BEI QUERNUTEN AUSFÜLLEN

Anzahl und Richtung der Quernuten

Nutenanzahl

Randabstand (R)

Nutenabstand (N)



Bohrwerksplatten

Frästisch

Andere

Montagefeld

Testfeld

Fixatoren

Bodenanker

Lose

andere

Dämpfer



Welche Art von Last wirkt auf die Platte ?

Statisch

Dynamisch schwach

Dynamisch stark

## OBERFLÄCHENBELASTUNG

Mit welchem gesamt Gewicht wird die Oberfläche belastet?

t

t/m<sup>2</sup>

## STANDARD OBERFLÄCHE

DIN 876 III (Standard)

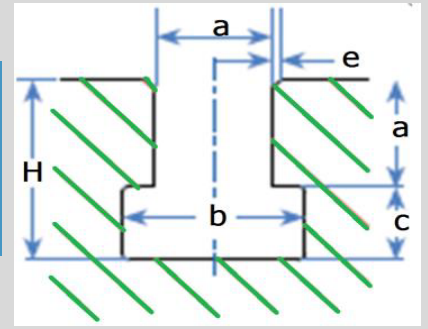
## LIEFERTERMIN

Kurzfristig (in 3 Monaten)

Mittelfristig (4–9 Monate)

Langfristig (10–x Monate)

T-Nuten werden standardmäßig nach DIN 650-H12 gefertigt. Eine höhere Genauigkeit im Toleranzfeld H7 oder H8 ist ebenfalls möglich. Sonderabmessungen von T-Nuten auf Anfrage möglich.



Nennmaß (a)	für Schrauben	b	c	H	e
10	M8	17,5 – 18 mm	8 mm	18 mm	1,0 mm
12	M10	20,5 – 21 mm	9 mm	21 mm	1,0 mm
14	M12	23,5 – 24 mm	10 mm	24 mm	1,0 mm
16	M14	26,5 – 27 mm	11 mm	27 mm	1,0 mm
18	M16	29,5 – 30 mm	12 mm	30 mm	1,5 mm
20	M18	33,5 – 34 mm	14 mm	34 mm	1,5 mm
22	M20	37,5 – 38 mm	16 mm	38 mm	1,5 mm
24	M22	41 – 42 mm	18 mm	42 mm	1,5 mm
28	M24	47 – 48 mm	20 mm	48 mm	1,5 mm
32	M27	54 mm	22 mm	54 mm	1,5 mm
36	M30	60 mm	25 mm	61 mm	2,0 mm
42	M36	70 mm	29 mm	74 mm	2,0 mm

Die Oberflächen von Aufspan-, Mess-, Anreiß- und Tuschierplatten werden nach DIN 876 gefertigt. Zur Messung der Oberflächengenauigkeit wird die Platte auf mindestens drei Punkte aufgelegt. Die für den jeweiligen Einsatzzweck konstruierte Verrippung der Platte leitet die während des Gebrauchs auftretenden Kräfte auf die Unterstützungspunkte ab, so dass die Deformation der Fläche entsprechend gering und die Oberflächengenauigkeit entsprechend hoch ist.

TOLERANZTABELLE nach DIN 876 - Angaben in µm

L(mm)	200	300	500	800	1000	1200	1500	2000	2500
DIN 876/III	48	52	60	72	80	88	100	120	140
DIN 876/II	24	26	30	36	40	44	50	60	70
DIN 876/I	12	13	15	18	20	22	25	30	35
DIN 876/0	4,8	5,2	6	7,2	8	8,8	10	12	14

L(mm)	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000
DIN 876/III	160	180	200	220	240	260	280	300	320
DIN 876/II	80	90	100	110	120	130	140	150	160
DIN 876/I	40	45	50	55	60	65	70	75	80
DIN 876/0	16	18	20	22	24	26	28	30	32