



DAVID DORFMÜLLER SÖHNE

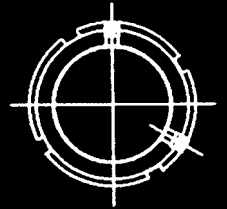
Normteile
Präzisionsdrehteile

Standard Fasteners
High Precision Parts

Sicherbare Nutmutter Typ DRS
Lock nut type DRS

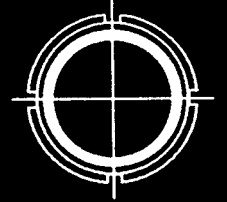


1



Selbstsichernde Mutter GUA, GUK und GUP
Self-locking nut GUA, GUK and GUP

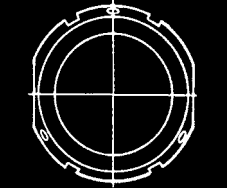
2-4



Sicherbare Nutmutter KMT und KMTA
Locknut type KMT and KMTA

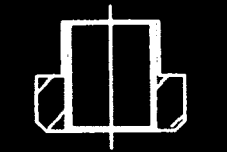


5-7



Mutter für T-Nuten DIN 508
Nut for T-Slot DIN 508

8



Sechskant-Hutmutter DIN 917
Hexagon cap nut DIN 917

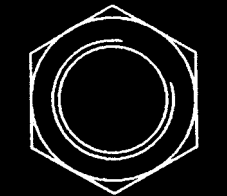


9



Sechskantmutter DIN 934
Hexagon nut DIN 934

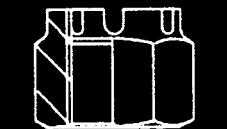
10



Kronenmutter DIN 935
Castle nut DIN 935

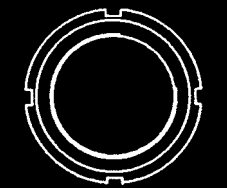


11

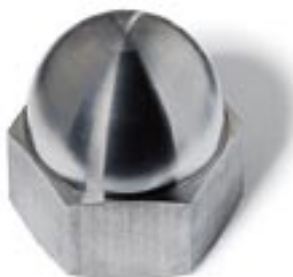


Nutmutter DIN 981
Locknut DIN 981

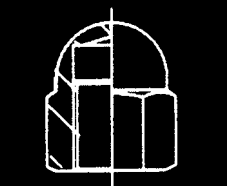
12

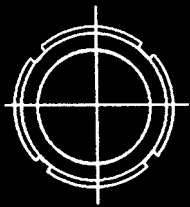


Sechskant-Hutmutter DDS 1587
Hexagon domed cap nut DDS 1587



13





14

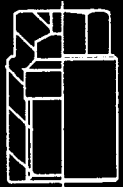


Nutmutter DIN 1804
Slotted round nut for hook spanner DIN 1804



15

Kreuzlochmutter DIN 1816
Round nut with set pin holes DIN 1816



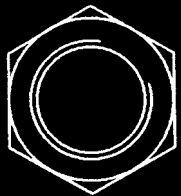
16

Kapselmutter DIN 2510 AF + AFO
Cap nut DIN 2510 AF + AFO



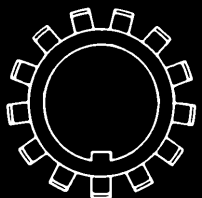
17

Sechskantmutter DIN 2510 NF (+ TF)
Hexagonal nut DIN 2510 NF (+ TF)



18

Sechskantmuttern (Übersicht)
Hexagonal nuts (Overview)



19

Sicherungsblech DIN 5406
Lockwasher DIN 5406



20

Kugelscheibe DIN 6319 C
Spherical washer DIN 6319 C



21

Kegelpfanne DIN 6319 D+G
Conical seat DIN 6319 D+G



22

Sechskantmutter 1,5 d hoch DIN 6330
Thick hexagonal nut DIN 6330





Sechskantmutter 1,5 d hoch mit Bund DIN 6331
Thick hexagonal nut with collar DIN 6331

23



Verlängerungsmutter 3 d hoch DDS 6334
Extension nut 3 d high DDS 6334

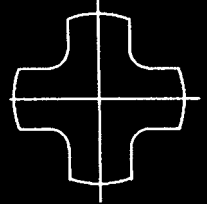


24



Fräseranzugsschraube DIN 6367
Cutter retaining screw DIN 6367

25



Zubehör für Spindelköpfe DIN 55027
Accessories for spindle noses DIN 55027



26



Bajonettscheibe DIN 55027
Bayonet type disc DIN 55027

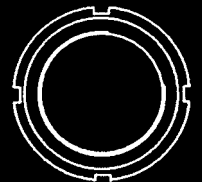
27



Nutmutter DIN 70852
Groove nut DIN 70852



28

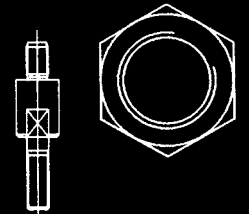


Zeichnungsteile (mit Beispiel-Skizzen)
Parts according to client's design
(with sample sketches)

29



30



Lieferprogramm
Standard programme



31/32

Sicherbare Nutmutter

mit radialen Gewindestiften und metrischem ISO-Feingewinde

DRS

DRS

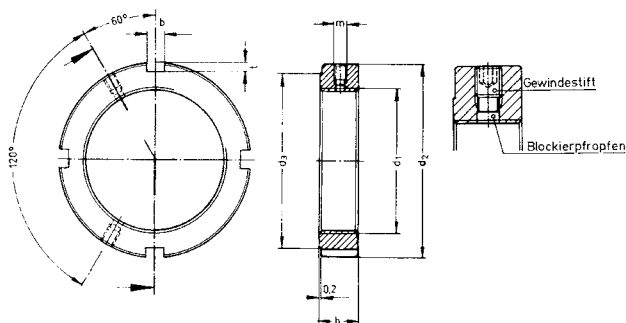
Lock nut

with radial set screws and metric ISO fine thread

Bezeichnung einer sicherbaren Nutmutter mit Gewinde $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Designation of a slotted round nut with thread $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Nutmutter DRS 06 M 30 x 1,5



Kürzel Abbrv.	Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	h	b	t	kg 100
DRS1	M 12x1	22	18	8	3	2	1,7
DRS2	M 15x1	25	21	10	3	2	2,5
DRS3	M 17x1	28	23	10	4	2	3,0
DRS4	M 20x1	32	27	10	4	2	3,5
DRS5	M 25x1,5	38	33	12	5	2	5,6
DRS6	M 30x1,5	45	40	12	5	2	8,5
DRS7	M 35x1,5	52	47	12	5	2	10
DRS8	M 40x1,5	58	52	14	6	2,5	14
DRS9	M 45x1,5	65	59	14	6	2,5	18
DRS10	M 50x1,5	70	64	14	6	2,5	20
DRS11	M 55x2	75	68	16	7	3	24
DRS12	M 60x2	80	73	16	7	3	26
DRS13	M 65x2	85	78	16	7	3	28
DRS14	M 70x2	92	85	18	8	3,5	36
DRS15	M 75x2	98	90	18	8	3,5	41
DRS16	M 80x2	105	95	18	8	3,5	50
DRS17	M 85x2	110	102	18	8	3,5	54
DRS18	M 90x2	120	108	20	10	4	75
DRS19	M 95x2	125	113	20	10	4	80
DRS20	M 100x2	130	120	20	10	4	86
DRS21	M 105x2	140	126	22	12	5	112
DRS22	M 110x2	145	133	22	12	5	120
DRS23	M 115x2	150	137	22	12	5	128
DRS24	M 120x2	155	138	24	12	5	142

Kürzel Abbrv.	Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	h	b	t	kg 100
DRS25	M 125x2	160	148	24	12	5	147
DRS26	M 130x2	165	149	24	12	5	153
DRS27	M 135x2	175	160	26	14	6	189
DRS28	M 140x2	180	160	26	14	6	214
DRS29	M 145x2	190	172	26	14	6	240
DRS30	M 150x2	195	172	26	14	6	250
DRS31	M 155x3	200	182	28	16	7	275
DRS32	M 160x3	210	182	28	16	7	285
DRS33	M 165x3	210	193	28	16	7	295
DRS34	M 170x3	220	193	28	16	7	335
DRS36	M 180x3	230	203	30	18	8	374
DRS38	M 190x3	240	214	30	18	8	395
DRS40	M 200x3	250	226	32	18	8	420

Maße in mm
Dimensions in mm

Auch in größeren Abmessungen und weiteren Gewindesteigungen lieferbar.

Deliverable in other sizes and with different pitches too.

Weitere Sicherungs- und Klemmmuttern nach Kundenzeichnung.

Further selflocking and tightening nuts according to customer's drawing.

Technische Änderungen vorbehalten.
Technical changes reserved.

Werkstoff: Vergütungsstahl min. 800 N/mm²
Material: Heat-treatable steel min. 800 N/mm²

Weitere Nutmutter nach:
Further grooved nuts according to:

DIN 981
DIN 1804
DIN 70851
DIN 70852
GUA, GUK, GUP
KMT, KMTA



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

Selbstsichernde Nutmutter

mit Polyamidring und metrischem Feingewinde

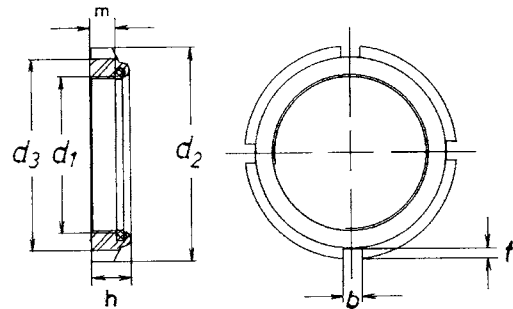
Self-locking nut

with polyamide insert and metric ISO fine thread

Bezeichnung einer selbstsichernden Nutmutter mit Gewinde $d_1 = M 24 \times 1,5$:

Designation of a self-locking nut with thread $d_1 = M 24 \times 1,5$:

Nutmutter GUA M 24 x 1,5



Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	h	m	b	t	kg 100
M 10x1	18	15	7,6	4,4	3	1,5	0,7
M 10x1,5	18	15	7,6	4,4	3	1,5	0,6
M 12x1,5	21	18	9,7	5,7	3	1,5	1,2
M 14x1	24	21	8,6	5,5	4	1,5	1,6
M 14x1,5	24	21	10,7	6	4	1,5	1,8
M 16x1	28	24	8,6	5,2	4	2	1,9
M 16x1,5	28	24	10,7	6	4	2	2,4
M 18x1	28	24	8,6	5,2	4	2	1,6
M 18x1,5	28	24	10,7	7,3	4	2	2,2
M 20x1,5	32	27	9,6	6,0	4	2,5	2,4
M 22x1	38	33	10,2	5,9	5	2,5	3,8
M 22x1,5	38	33	12,7	7	5	2,5	4,9
M 24x1,5	38	33	10,7	6,2	5	2,5	3,7
M 27x1,5	44	38	11,2	6,9	5	3	5,5
M 28x1,5	44	38	11,2	6,9	5	3	5,2
M 32x1,5	50	44	11,2	6,6	5	3	6,7
M 34x1,5	50	44	11,3	6,5	5	3	6,2
M 38x1,5	53	47	12,2	6,6	5	3	6,7
M 42x1,5	62	55	15,2	10,6	6	3,5	14
M 48x1,5	64	57	13,7	9,1	6	3,5	14,4
M 52x1,5	75	68	13,7	9,1	6	3,5	16,8

Maße in mm
Dimensions in mm

Technische Änderungen vorbehalten.
Technical changes reserved.

Werkstoff (Festigkeitsklasse): min. 14 H
Material (Property class): DIN 267
Teil 24

Verzinkt und passiviert.
Zinc plated and passivated.

Der gewindelose Polyamidring ist in der Bohrung etwas kleiner als das Kernmaß der Mutter. Dadurch wird die Reibung gegenüber dem Gewinde des Gegenstücks erhöht, so dass die Mutter gegen Losrütteln gesichert ist.

Achtung: nicht über 100°C einsetzen!

The bore of the threadless polyamide insert is a little smaller than the nut's inner diameter. By the therefore increased friction between nut and shaft the nut is secured against unscrewing.

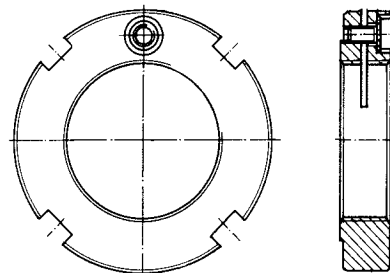
Attention: do not use above 100°C!

Auch in größeren Abmessungen und weiteren Gewindesteigungen lieferbar.

Deliverable in other sizes and with different pitches too.

Weitere Sicherungs- und Klemmmuttern nach Kundenzeichnung, zum Beispiel:

Further self-locking and tightening nuts according to customer's drawing, for example:



Weitere Nutmutter nach: DIN 981
Further grooved nuts according to: DIN 1804
DIN 70851
DIN 70852
DRS, GUK, GUP
KMT, KMTA

Selbstsichernde Nutmutter

mit Polyamidring und metrischem ISO-Feingewinde

GUK

GUK

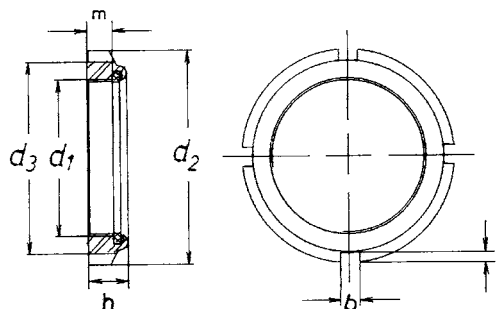
Self-locking nut

with polyamide insert and metric ISO fine thread

Bezeichnung einer selbstsichernden Nutmutter mit Gewinde $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Designation of a self-locking nut with thread $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Nutmutter GUK 06 M 30 x 1,5



Kürzel Abbrv.	Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	h	m	b	t	Nut. Grv.	kg 100
GUK0	M 10x0,75	18	15	7,6	4,5	3	1,5	4	0,59
GUK1	M 12x1	22	18	7,6	4,5	3	1,5	4	0,92
GUK2	M 15x1	24	22	8,6	5,5	4	1,5	4	1,36
GUK3	M 17x1	28	24	8,7	5,5	4	2	4	1,7
GUK4	M 20x1	32	27	9,6	6,0	4	2,5	4	2,3
GUK5	M 25x1,5	38	33	10,5	6,5	5	2,5	4	3,44
GUK6	M 30x1,5	44	38	10,7	6,6	5	3	4	4,62
GUK7	M 35x1,5	50	44	11,3	7,0	5	3	4	5,98
GUK8	M 40x1,5	56	50	12,3	7,7	6	3	4	7,5
GUK9	M 45x1,5	62	55	12,3	7,8	6	3,5	4	9,3
GUK10	M 50x1,5	68	61	12,9	8,1	6	3,5	4	11,3
GUK11	M 55x2	75	68	13,4	8,2	7	3,5	6	14,6
GUK12	M 60x2	80	73	13,4	8,2	7	3,5	6	15,9
GUK13	M 65x2	85	77	14,5	9	7	4	6	19
GUK14	M 70x2	92	84	14,5	9,2	8	4	6	22,1
GUK15	M 75x2	98	89	15,5	10	8	4,5	6	26,1
GUK16	M 80x2	105	96	16,5	11,2	10	4	8	32,1
GUK17	M 85x2	110	100	17,5	12,1	10	5	8	37,1
GUK18	M 90x2	120	110	17,7	12,5	10	5	8	46,6
GUK19	M 95x2	125	115	18,7	13,5	10	5	8	51,6
GUK20	M 100x2	130	120	19,7	14,5	10	5	8	59,6

Maße in mm
Dimensions in mm

Technische Änderungen vorbehalten.
Technical changes reserved.

Werkstoff (Festigkeitsklasse): min. 14 H
Material (Property class): DIN 267
Teil 24

Verzinkt und passiviert.
Zinc plated and passivated.

Der gewindelose Polyamidring ist in der Bohrung etwas kleiner als das Kernmaß der Mutter. Dadurch wird die Reibung gegenüber dem Gewinde des Gegenstücks erhöht, so dass die Mutter gegen Losrütteln gesichert ist.

Achtung: nicht über 100°C einsetzen!

The bore of the threadless polyamide insert is a little smaller than the nut's inner diameter. By the therefore increased friction between nut and shaft the nut is secured against unscrewing.

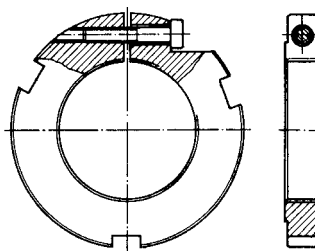
Attention: do not use above 100°C!

Auch in größeren Abmessungen und weiteren Gewindesteigungen lieferbar.

Deliverable in other sizes and with different pitches too.

Weitere Sicherungs- und Klemmmuttern nach Kundenzeichnung, zum Beispiel:

Further self-locking and tightening nuts according to customer's drawing, for example:



Weitere Nutmutter nach: DIN 981
Further grooved nuts according to: DIN 1804
DIN 70851
DIN 70852
DRS, GUA, GUP
KMT, KMTA



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22 Telefon +49 (2191) 694 20 -0 www.david-dorfmueeller.de
D-42899 Remscheid Telefax +49 (2191) 694 20 -51 info@david-dorfmueeller.de

3

Selbstsichernde Nutmutter

mit Polyamidring und metrischem ISO-Feingewinde

GUP

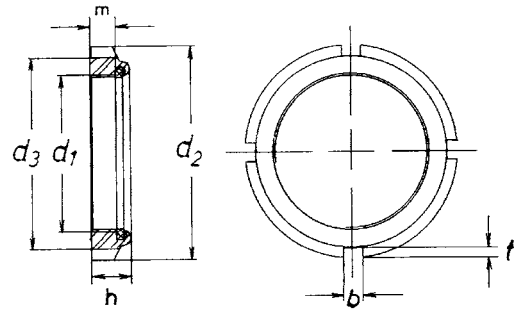
Self-locking nut

with polyamide insert and metric ISO fine thread

Bezeichnung einer selbstsichernden Nutmutter mit Gewinde $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Designation of a self-locking nut with thread $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Nutmutter GUP M 30 x 1,5



Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	h	m	b	t	Nuten Grvs.
M 20x1	32	27	13,2	9,6	4	2,5	4
M 25x1,5	38	33	14,2	10	5	2,5	4
M 30x1,5	44	38	14,2	10	5	3	4
M 35x1,5	50	44	15,2	10,6	5	3	4
M 40x1,5	56	50	16,7	11,9	6	3	4
M 45x1,5	62	55	16,7	11,9	6	3,5	4
M 50x1,5	68	61	18,7	13,9	6	3,5	4
M 55x2	75	68	18,7	12,9	7	3,5	6
M 60x2	80	73	18,7	12,9	7	3,5	6
M 65x2	85	77	19,7	13,9	7	4	6
M 70x2	92	84	19,7	13,9	8	4	6
M 75x2	98	89	20,7	14,9	8	4,5	6
M 80x2	105	96	20,7	14,9	10	4	8
M 85x2	110	100	21,7	15,9	10	5	8
M 90x2	120	110	21,7	15,9	10	5	8
M 95x2	125	115	22,2	17,1	10	5	8
M 100x2	130	120	24,2	18,4	10	5	8

Maße in mm
Dimensions in mm

Der gewindelose Polyamidring ist in der Bohrung etwas kleiner als das Kernmaß der Mutter. Dadurch wird die Reibung gegenüber dem Gewinde des Gegenstücks erhöht, so dass die Mutter gegen Losrütteln gesichert ist.

Achtung: nicht über 100°C einsetzen!

The bore of the threadless polyamide insert is a little smaller than the nut's inner diameter. By the therefore increased friction between nut and shaft the nut is secured against unscrewing.

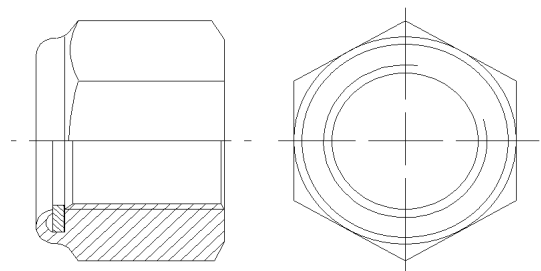
Attention: do not use above 100°C!

Auch in größeren Abmessungen und weiteren Gewindesteigungen lieferbar.

Deliverable in other sizes and with different pitches too.

Weitere Sicherungs- und Klemmmuttern nach Kundenzeichnung, zum Beispiel:

Further self-locking and tightening nuts according to customer's drawing, for example:



Technische Änderungen vorbehalten.
Technical changes reserved.

Werkstoff (Festigkeitsklasse): min. 14 H
Material (Property class): DIN 267
Teil 24

Verzinkt und passiviert.
Zinc plated and passivated.

Weitere Nutmutter nach: DIN 981
Further grooved nuts according to: DIN 1804
DIN 70851
DIN 70852
DRS, GUA, GUK

Sicherbare Nutmutter KMT

Sicherung durch drei radiale, im Flankenwinkel geneigte Messingstifte

KMT

KMT

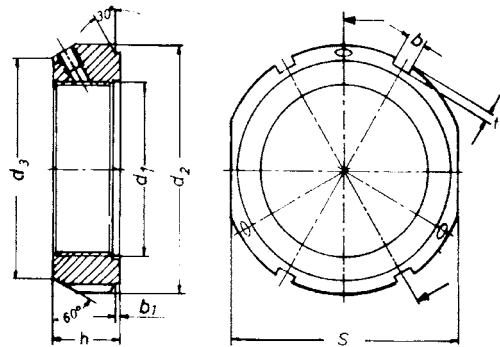
Locknut type KMT

Locking by three radial set screws with brass insert, inclined at the thread angle

Bezeichnung einer sicherbaren Nutmutter mit Gewinde $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Designation of a lock nut with thread $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Nutmutter KMT 06 M 30 x 1,5



Kürzel Abbrv.	Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	h	b	t	s
KMT0	M10x0,75	28	21	14	4	2	24
KMT1	M 12x1	30	23	14	4	2	27
KMT2	M 15x1	33	26	16	4	2	30
KMT3	M 17x1	37	29	18	5	2	34
KMT4	M 20x1	40	32	18	5	2	36
KMT5	M 25x1,5	44	36	20	5	2	41
KMT6	M 30x1,5	49	41	20	5	2	46
KMT7	M 35x1,5	54	46	22	5	2	50
KMT8	M 40x1,5	65	56	22	6	2,5	60
KMT9	M 45x1,5	70	61	22	6	2,5	65
KMT10	M 50x1,5	75	65	25	7	3	70
KMT11	M 55x2	85	74	25	7	3	80
KMT12	M 60x2	90	78	26	8	3,5	85
KMT13	M 65x2	95	83	28	8	3,5	90
KMT14	M 70x2	100	88	28	8	3,5	95
KMT15	M 75x2	105	93	28	8	3,5	100
KMT16	M 80x2	110	98	32	8	3,5	–
KMT17	M 85x2	120	107	32	10	4	–
KMT18	M 90x2	125	112	32	10	4	–
KMT19	M 95x2	130	117	32	10	4	–
KMT20	M 100x2	135	122	32	10	4	–
KMT22	M 110x2	145	132	32	10	4	–
KMT24	M 120x2	155	142	32	10	4	–
KMT26	M 130x2	165	152	32	12	5	–
KMT28	M 140x2	175	162	32	14	6	–
KMT30	M 150x2	185	172	32	14	6	–
KMT32	M 160x3	195	182	32	14	6	–
KMT34	M 170x3	205	192	32	14	6	–
KMT36	M 180x3	215	202	32	16	7	–
KMT38	M 190x3	225	212	32	16	7	–
KMT40	M 200x3	235	222	32	18	8	–

Maße in mm
Dimensions in mm

Die Nutmutter Typ KMT wird durch drei Messingstifte, die mit Gewindestiften mit Innensechskant auf die Welle gepresst werden, gesichert. Das Profil des Hauptgewindes ist durch die Stirnseiten der Messingstifte geschnitten, um einen engen Formschluss zu erhalten. Der Winkel von 60° dient dazu, ggf. einen Schlag zwischen der Planfläche der Mutter und dem Gewinde der Welle innerhalb der Toleranzgrenzen von Welle und Mutter auszugleichen. Bis zu der Abmessung KMT 15 M 75x2 hat die Mutter einen zusätzlichen Zweikant und kann somit auch mit einem Maulschlüssel angezogen werden.

The slotted round nut type KMT can be locked by three brass inserts, which are pressed onto the axle by setscrews. The main thread's pitch continues through the brass insert's front to get a tight closure of the mould. The angle of 60° allows to adjust a possible axial run-out between the nut's contact surface and the shaft's thread within the limits of the tolerances. Up to the size of KMT 15 M 75x2 the nut has additional flats to be tightened by a spanner.

Technische Änderungen vorbehalten.
Technical changes reserved.



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

5

Sicherbare Nutmuttern

mit radialen geneigten Gewindestiften und metrischem ISO-Feingewinde

KMT/KMTA

Lock nuts

with radial set screws and metric ISO fine thread

Das Prinzip

Sicherbare Nutmuttern Typ KMT/KMTA sind gleichzeitig Sicherungs- und Einstellmuttern. Die unter 60° zum Hauptgewinde geneigten drei Messingstifte werden mit Hilfe von Gewindestifte mit Innensechskant auf das Wellengewinde gepresst. Da das Hauptgewinde auch mit in die Messingstifte eingeschnitten ist, wird die Sicherungskraft formschlüssig auf die Gewindeflanken des Wellengewindes übertragen. Die so erzeugte Reibung zwischen den Gewindeflanken der Welle und den Messingstiften sorgt für die Verdrehsicherung der Mutter. Bereits bei geringen Anzugsmomenten der Stellschrauben wird eine hohe Sicherungsleistung erzeugt. Die axialen Kräfte bleiben an den Gewindeflanken und gehen nicht auf die Sicherungsstifte über. Es treten keinerlei Verformungen auf, so dass die Mutter mehrfach eingesetzt werden kann, ohne an Sicherungswirkung zu verlieren. Durch die Schrägstellung der Sicherungselemente wird die KMT/KMTA gleichzeitig zu einer Einstellmutter. Innerhalb des Spiels zwischen Mutter- und Wellengewinde kann durch unterschiedliches Anziehen der Gewindestifte mit Innensechskant ein Ausgleich eines eventuellen Schlages zwischen Welle und Auflagefläche der Mutter geschaffen werden.

Wellennut entfällt

Da KMT Muttern formschlüssig durch Messingstifte gesichert werden, entfällt das Fräsen und Entgraten einer Nut in die Welle, ebenso wie das bisher notwendige Sicherungsblech. Da das Wellenende nicht mehr durch eine Nut geschwächt wird, werden kleiner Wellendurchmesser möglich, was Platz und Kosten spart.

Werkstoff

KMT Muttern werden aus Stählen hoher Festigkeit hergestellt und in brüniertes Ausführung geliefert. Gewinde (Toleranz 5H) und Planfläche bleiben metallisch blank. Die Sicherungselemente bestehen aus Normschrauben DIN 913 und Messingpfropfen.

Montage

KMT/KMTA Muttern verfügen über auf den Umfang verteilte Nuten bzw. Kreuzlöcher und einen Zweikant (bis KMT 15). Sie sind sowohl mit Hakenschlüsseln und Maulschlüsseln oder ähnlichen Werkzeugen montierbar. Ist die gewünschte Vorspannkraft erreicht, werden die Gewindestifte mit Innensechskant gleichmäßig zunächst leicht angezogen. Danach werden die Stellschrauben gleichmäßig festgezogen. Soll ein Planschlag ausgeglichen werden, wird die am Maximum des Schlages befindliche Stellschraube etwas gelöst, dann die beiden anderen gleichmäßig angezogen und zuletzt die gelockerte Schraube wieder festgesetzt. Ggf. diesen Vorgang wiederholen.

Demontage

Zum Abschrauben muss die Mutter gegebenenfalls mit leichten Hammerschlägen (Gummihammer) gelockert werden, da die Messingstifte eingepasst sind und eventuell auch nach dem Lösen der Gewindestifte noch fest auf dem Wellengewinde aufsitzen. Sind die Messingstifte einmal gelockert, ist die Mutter problemlos abschraubbar.

Losbrechmoment

Das Losbrechmoment wurde an frei auf eine Welle der Toleranz 6G aufgeschraubten Muttern ohne Vorspannung gemessen. Da die Sicherungswirkung von vielerlei Faktoren abhängt, sind die folgenden Werte nur Richtwerte.

Gewinde	Losbrechmoment in Nm	bei Anzugdrehmoment der Stellschrauben in Nm	theoretische max. Axialbelastung in kN
M 12x1	18	4,5	40
M 15x1	20	4,5	60
M 17x1	25	8	80
M 20x1	35	8	90
M 25x1,5	45	8	130
M 30x1,5	55	8	160
M 35x1,5	65	8	190
M 40x1,5	80	8	210
M 45x1,5	95	8	240
M 50x1,5	115	8	300
M 55x2	225	18	340
M 60x2	245	18	380
M 65x2	265	18	460
M 70x2	285	18	490
M 75x2	305	18	520
M 80x2	325	18	620
M 85x2	660	35	650
M 90x2	720	35	680
M 95x2	780	35	710
M 100x2	840	35	740

Technische Änderungen vorbehalten.

Sicherbare Kreuzlochmutter KMTA

Sicherung durch drei radiale, im Flankenwinkel geneigte Messingstifte

KMTA

KMTA

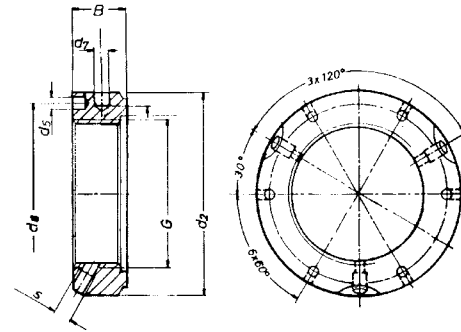
Locknut type KMTA

Locking by three radial set screws with brass insert, inclined at the thread angle

Bezeichnung einer sicherbaren Nutmutter mit Gewinde $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Designation of a lock nut with thread $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Nutmutter KMT-A 06 M 30 x 1,5



Kürzel Abbrv.	Gewinde Thread G	d_2	d_5	d_7	B
KMTA 5	M 25x1,5	42	4,3	4	20
KMTA 6	M 30x1,5	48	4,3	5	20
KMTA 7	M 35x1,5	53	4,3	5	20
KMTA 8	M 40x1,5	58	4,3	5	22
KMTA 9	M 45x1,5	68	4,3	6	22
KMTA 10	M 50x1,5	70	4,3	6	24
KMTA 11	M 55x1,5	75	4,3	6	24
KMTA 12	M 60x1,5	84	5,3	6	24
KMTA 13	M 65x1,5	88	5,3	6	25
KMTA 14	M 70x1,5	95	5,3	8	26
KMTA 15	M 75x1,5	100	6,4	8	26
KMTA 16	M 80x2	110	6,4	8	30
KMTA 17	M 85x2	115	6,4	8	32
KMTA 18	M 90x2	120	6,4	8	32
KMTA 19	M 95x2	125	6,4	8	32
KMTA 20	M 100x2	130	6,4	8	32
KMTA 22	M 110x2	140	6,4	8	32
KMTA 24	M 120x2	155	6,4	8	32
KMTA 26	M 130x3	165	6,4	8	32
KMTA 28	M 140x3	180	6,4	10	32
KMTA 30	M 150x3	190	6,4	10	32
KMTA 32	M 160x3	205	8,4	10	32
KMTA 34	M 170x3	215	8,4	10	32
KMTA 36	M 180x3	230	8,4	10	32
KMTA 38	M 190x3	240	8,4	10	32
KMTA 40	M 200x3	245	8,4	10	32

Die Kreuzlochmutter Typ KMTA wird durch drei Messingstifte, die mit Gewindestiften mit Innensechskant auf die Welle gepresst werden, gesichert. Das Profil des Hauptgewindes ist durch die Stirnseiten der Messingstifte geschnitten, um einen engen Formschluss zu erhalten. Der Winkel von 60° dient dazu, ggf. einen Schlag zwischen der Planfläche der Mutter und dem Gewinde der Welle innerhalb der Toleranzgrenzen von Welle und Mutter auszugleichen.

The capstan nut type KMTA nut can be locked by three brass inserts, which are pressed onto the axle by setscrews. The main thread's pitch continues through the brass insert's front to get a tight closure of the mould. The angle of 60° allows to adjust a possible axial run-out between the nut's contact surface and the shaft's thread within the limits of the tolerances.

Maße in mm
Dimensions in mm

Technische Änderungen vorbehalten.
Technical changes reserved.



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

Mutter für T-Nuten

T-Nutenstein

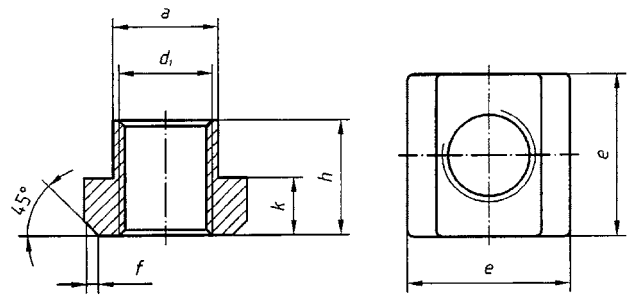
DIN 508

Nuts for T-slots

Bezeichnung einer Mutter für T-Nuten mit
Gewinde $d = M 16$ und $a = 18$ mm:

*Designation of a nut for slots with
thread $d = M 16$ and $a = 18$ mm:*

Mutter DIN 508 M 16 x 18



Gewinde Thread d	a	e	f	h	k	kg 1000	für T-Nuten for t-slots DIN 650
M4	5	9	1	6,5	3	2,5	5
M5	6	10	1,6	8	4	4	6
M6	8	13	1,6	10	6	10	8
M8	10	15	1,6	12	6	18	10
M10	12	18	2,5	14	7	24	12
M12	14	22	2,5	16	8	35	14
M16	18	28	2,5	20	10	75	18
M20	22	35	2,5	28	14	165	22
M24	28	44	4	36	18	345	28
M30	36	54	6	44	22	770	36
M36	42	65	6	52	26	1030	42
M42	48	75	6	60	30	1550	48
M48	54	85	6	70	34	2300	54

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Härte: M4 ≥ 170 HV
M5 - M36 ≥ 188 HV
> M36 ≥ 180 HV

Auch mit Feingewinde, in höheren Güteklassen, in **rostfrei** oder anderem Sondermaterial lieferbar.

*Deliverable with fine pitch, higher grades, in **stainless** or other special material too.*

Auf Wunsch nehmen wir Oberflächen- und Wärmebehandlungen jeder Art vor.

On client's request we perform surface- and heat treatments of all kinds.

Sechskant-Hutmutter

Niedrige Form

DIN 917

DIN 917

Hexagon cap nut

Low type

Bezeichnung einer Hutmutter mit

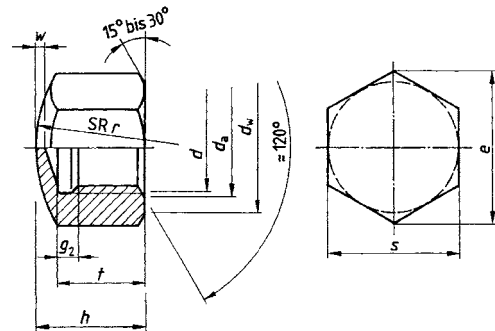
Gewinde M 42:

Designation of a hexagonal cap nut with thread M 42:

Hutmutter DIN 917 M 42

Gewindefreistich g_2 nach DIN 76 Teil 1

Thread relief groove g_2 according to DIN 76 part 1



Gewinde Thread d	d_w min.	e min.	h	r	s	t	$\frac{kg}{100}$
[M 33]	45	55,8	38	65	50	33	42
M 36	51,1	60,79	44	70	55	35,5	57,7
[M 39]	54	66,96	48	75	60	39	73
M 42	60	72,02	52	80	65	42	95,8
[M 45]	63	78,26	55	85	70	45	116
M 48	69,5	82,6	58	90	75	48	141
[M 52]	72	89,56	63	100	80	52	177
M 56	78,7	93,56	68	110	85	56	210
[M 60]	81	100,72	72	120	90	60	245
M 64	88,2	104,86	75	130	95	62	284
[M 68]	90	112,02	80	130	100	65	333
M 72x6	97,7	116,16	85	130	105	67	391

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Auch mit Feingewinde, in höheren Güteklassen, in **rostfrei** oder anderem Sondermaterial lieferbar.

Kleinere Abmessungen gemäß DIN 1587 nur in Sondermaterialien.

*Deliverable with fine pitch, higher grades, in **stainless** or other special material too.*

Smaller dimensions according to DIN 1587 in special materials only.

Werkstoff: Alle Festigkeitsklassen gemäß:
Material: All grades according to:

Weitere Hutmutter nach:
Further hexagon cap nuts according to:

DIN 1587

DIN EN 20898 T2/898 T6



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

Sechskantmutter

mit metrischem Gewinde und Feingewinde

DIN 934

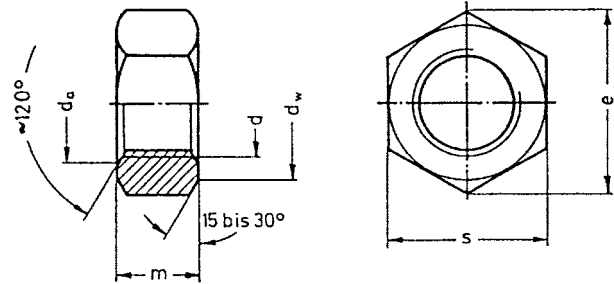
Hexagon nut

with metric and metric fine thread

Bezeichnung einer Sechskantmutter mit Gewinde M 64 in Klasse 5:

Designation of a hexagon nut with thread M 64 and grade 5:

Sechskantmutter DIN 934 M 64 – 5



Gewinde Thread d	d _a max.	d _w min.	e min.	m max.	s	kg 100
M 56						142
M 56x4	60,5	78,7	93,56	45	85	141
[M 56x2]						137
M 60						169
M 60x4	64,8	83,4	99,21	48	90	165
[M 60x2]						161
M 64						198
M 64x4	69,1	88,2	104,86	51	95	193
[M 64x2]						188
M 68						230
M 68x4	73,4	92,9	110,51	54	100	225
[M 68x2]						223
M 72x6						267
M 72x4	77,8	97,7	116,16	58	105	261
[M 72x2]						255
M 76x6						304
M 76x4	82,1	102,4	121,81	61	110	297
[M 76x2]						290
M 80x6						344
M 80x4	86,4	107,2	127,46	64	115	337
[M 80x2]						329
M 85x6						393
M 85x4	91,8	111,9	133,11	68	120	378
[M 85x2]						369
M 90x6						493
M 90x4	97,2	121,1	144,08	72	130	483
[M 90x2]						468
[M 95x6]						557
[M 95x4]	102,6	125,9	149,72	76	135	538
[M 95x2]						527
M 100x6						682
M 100x4	108	135,4	161,02	80	145	670
[M 100x2]						658
[M 105x6]						760
[M 105x4]	113,4	140,2	166,78	84	150	740
[M 105x2]						735

Gewinde Thread d	d _a max.	d _w min.	e min.	m max.	s	kg 100
M 110x6						820
M 110x4	119	144,9	172,32	88	155	810
[M 110x2]						800
[M 115x6]						1.010
[M 115x4]	124	154,4	183,62	92	165	1.000
[M 115x2]						990
[M 120x6]						1.170
[M 120x4]	130	159,1	189,28	96	170	1.160
[M 120x2]						1.140
M 125x6						1.300
M 125x4	135	168,6	200,57	100	180	1.270
[M 125x2]						1.250
[M 130x6]	140	171,4	203,85	104	185	1.380
[M 130x3]						1.350
[M 135x6]	146	176,1	209,5	108	190	1.520
[M 135x3]						1.470
M 140x6	151	185,6	220,8	112	200	1.750
[M 140x3]						1.720
[M 145x6]	157	191,3	227,58	116	210	2.070
[M 145x3]						2.000
[M 150x6]	162	191,3	227,58	120	210	2.000
[M 150x3]						1.960
M 160x6	171	214,1	254,7	128	230	2.650

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Werkstoff: Alle Festigkeitsklassen gemäß: DIN EN 20898 T2
Material: All grades according to: /898 T6

Auch mit anderen Steigungen, in höheren Güteklassen, in **rostfrei** oder anderen Sondermaterialien lieferbar.

Deliverable with fine threads, in other property classes, in **stainless** or other special material.

Weitere Sechskantmutter nach:

Further hexagon nuts according to:

DIN 439 1 + 2	DIN 6330	ISO 4032	EN ISO 8673
DIN 936	DIN 6915	ISO 4034	EN ISO 8674
DIN 971 1 + 2	DDS 6334	ISO 4035	EN ISO 8675
DIN 2510		ISO 4036	
		und mehr	and more

Kronenmutter

Metrisches Gewinde und Feingewinde

DIN 935

DIN 935

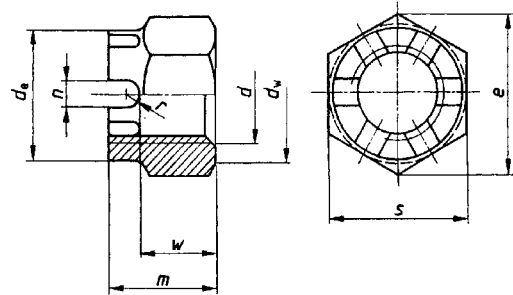
Castle nut

with metric and metric fine thread

Bezeichnung einer Kronenmutter mit Gewinde M 64 in Güteklasse 5:

Designation of a castle nut with thread M 64 and grade 5:

Kronenmutter DIN 935 M 64 – 5



Gewinde Thread d	d _e max.	d _w min.	e min.	m max.	s max.	w min.	kg 100
M 52							120
M 52x3	70	74,2	88,25	54	80	41,38	117
[M 52x2]							113
M 56							150
M 56x4	75	78,7	93,56	57	85	44,38	146
[M 56x2]							142
M 60							180
M 60x4	80	83,4	99,21	63	90	47,38	175
[M 60x2]							170
M 64							215
M 64x4	85	88,2	104,86	66	95	50,26	210
[M 64x2]							205
M 68							250
M 68x4	90	92,9	110,51	69	100	53,26	243
[M 68x2]							236
M 72x6							290
M 72x4	95	97,7	116,16	73	105	57,26	283
[M 72x2]							276
M 76x6							330
M 76x4	100	102,4	121,81	76	110	60,26	320
[M 76x2]							310

Gewinde Thread d	d _e max.	d _w min.	e min.	m max.	s max.	w min.	kg 100
M 80x6							370
M 80x4	105	107,2	127,46	79	115	63,26	360
[M 80x2]							350
M 85x6							410
M 85x4	110	111,9	133,11	88	120	67,26	400
[M 85x2]							390
M 90x6							545
M 90x4	120	121,1	144,08	92	130	71,26	530
[M 90x2]							515
[M 95x6]							610
[M 95x4]	125	125,9	149,72	96	135	75,26	590
[M 95x2]							575
M 100x6							760
M 100x4	130	135,4	161,02	100	145	79,26	750
[M 100x2]							740

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Auch mit anderen Steigungen, in höheren Güteklassen, in **rostfrei** oder anderen Sondermaterialien lieferbar.

Kleinere Abmessungen der Norm nur in Sondermaterialien.

Deliverable with fine threads, in other property classes, in **stainless** or other special material.

Smaller dimensions of the standard version only in special materials.

Werkstoff: Alle Festigkeitsklassen gemäß:
Material: All grades according to:

DIN EN 20898 T2/898 T6

Weitere Kronenmutter nach: DIN 937
Further castle nuts according to: DIN 979
DIN 30389 E



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

Nutmutter

Wälzlagerzubehör mit metrischem ISO-Feingewinde

DIN 981

Locknut

rolling bearing accessories with metric ISO fine thread

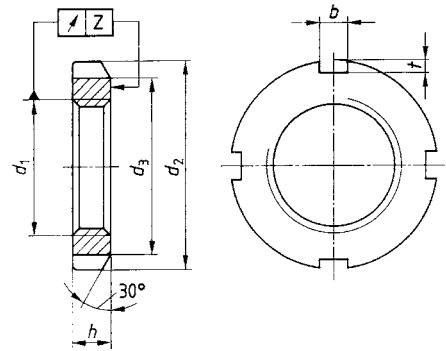
Bezeichnung einer Nutmutter mit Gewinde $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Designation of a locknut with thread $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Nutmutter DIN 981 KM 6

Zugehöriges Sicherungsblech mit $d_1 = 30$ nach:
Corresponding washer with $d_1 = 30$ according to:

DIN 5406 MB 6 (siehe Seite 18)



Kürzel Abbrv.	Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	h	b	t	z	kg 100
KM0	M 10x0,75	18	13,5	4	3	2	0,04	0,4
KM1	M 12x1	22	17	4	3	2	0,04	0,7
KM2	M 15x1	25	21	5	4	2	0,04	1
KM3	M 17x1	28	24	5	4	2	0,04	1,3
KM4	M 20x1	32	26	6	4	2	0,04	1,9
KM5	M 25x1,5	38	32	7	5	2	0,04	2,5
KM6	M 30x1,5	45	38	7	5	2	0,04	4,3
KM7	M 35x1,5	52	44	8	5	2	0,04	5,3
KM8	M 40x1,5	58	50	9	6	2,5	0,04	8,5
KM9	M 45x1,5	65	56	10	6	2,5	0,04	11,9
KM10	M 50x1,5	70	61	11	6	2,5	0,04	14,8
KM11	M 55x2	75	67	11	7	3	0,05	15,8
KM12	M 60x2	80	73	11	7	3	0,05	17,4
KM13	M 65x2	85	79	12	7	3	0,05	20,3
KM14	M 70x2	92	85	12	8	3,5	0,05	24,2
KM15	M 75x2	98	90	13	8	3,5	0,05	28,7
KM16	M 80x2	105	95	15	8	3,5	0,05	39,7
KM17	M 85x2	110	102	16	8	3,5	0,05	45,1
KM18	M 90x2	120	108	16	10	4	0,05	55,6
KM19	M 95x2	125	113	17	10	4	0,05	65,8
KM20	M 100x2	130	120	18	10	4	0,05	69,8
KM21	M 105x2	140	126	18	12	5	0,05	84,5
KM22	M 110x2	145	133	19	12	5	0,05	96,5
KM23	M 115x2	150	137	19	12	5	0,05	101

Kürzel Abbrv.	Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	h	b	t	z	kg 100
KM24	M 120x2	155	138	20	12	5	0,05	108
KM25	M 125x2	160	148	21	12	5	0,05	119
KM26	M 130x2	165	149	21	12	5	0,06	125
KM27	M 135x2	175	160	22	14	6	0,06	155
KM28	M 140x2	180	160	22	14	6	0,06	156
KM29	M 145x2	190	171	24	14	6	0,06	180
KM30	M 150x2	195	171	24	14	6	0,06	203
KM31	M 155x3	200	182	25	16	7	0,06	230
KM32	M 160x3	210	182	25	16	7	0,06	259
KM33	M 165x3	210	193	26	16	7	0,06	270
KM34	M 170x3	220	193	26	16	7	0,06	280
KM36	M 180x3	230	203	27	18	8	0,06	307
KM38	M 190x3	240	214	28	18	8	0,06	339
KM40	M 200x3	250	226	29	18	8	0,06	369

Maße in mm
Dimensions in mm

Die Abmessungen ab **Tr220x4 HM 3044** sind ebenso gemäß Norm lieferbar wie die leichte Ausführung.

*The sizes from **Tr220x4 HM 3044** upwards are deliverable according to the standard as well as the light version.*

Auch mit anderen Steigungen, in höheren Güteklassen, in **rostfrei** oder anderen Sondermaterialien lieferbar.

Deliverable with different pitches, higher grades, in **stainless** or other special material too.

Werkstoff (Festigkeitsklasse): min. 11 H
Material (Property class): DIN 267
Teil 24

Weitere Nutmutter nach: DIN 1804
Further grooved nuts according to: DIN 70851
DIN 70852
DRS,
GUA, GUK, GUP
KMT, KMTA



David Dorf Müller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22 Telefon +49 (2191) 694 20 -0 www.david-dorfmueeller.de
D-42899 Remscheid Telefax +49 (2191) 694 20 -51 info@david-dorfmueeller.de

Sechskant-Hutmutter

Hohe Form

DDS 1587

DIN 1587

Hexagon domed cap nut

High type

Bezeichnung einer Hutmutter mit

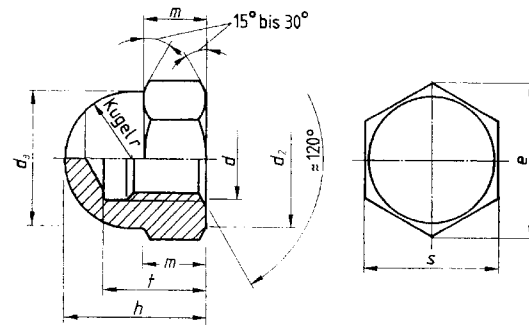
Gewinde M 42:

Designation of a hexagonal cap nut with thread M 42:

Sechskant-Hutmutter DDS 1587 M 42

Gewindefreistich g_2 nach DIN 76 Teil 1

Thread relief groove g_2 according to DIN 76 part 1



Gewinde Thread d_1	d_2 min.	d_3	e min.	h h_{14}	m $j_{S_{14}}$	s h_{14}	t $\pm 0,5$
M 27	36,9	39	45,63	45	22	41	35
M 30	41,4	44	51,28	50	24	46	39
M 33	45	48	55,8	55	26	50	43
M 36	49,5	52	61,31	60	29	55	47
M 39	54	57	66,96	65	31	60	51
M 42	62	62	72,61	70	34	65	55
M 45	66	67	78,26	75	36	70	59
M 48	71	72	83,91	80	38	75	63
M 52	76	76	89,56	86	42	80	68
M 56	81	80	95,07	92	45	85	73
M 60	85	86	100,72	98	48	90	78
M 64	90	90	106,37	106	51	95	84
M 68	95	96	112,02	112	54	100	90
M 72x6	100	100	117,67	120	58	105	95

Maße in mm

Dimensions in mm

Technische Änderungen vorbehalten.

Technical changes reserved.

Werkstoff: Alle Festigkeitsklassen gemäß:

Material: All grades according to:

DIN EN 20898 T2/898 T6

Auch mit Feingewinde, in höheren Güteklassen, in **rostfrei** oder anderem Sondermaterial lieferbar. Kleinere Abmessungen gemäß DIN 1587 nur in Sondermaterialien.

*Deliverable with fine pitch, in higher grades, in **stainless** or other special material too. Smaller dimensions according to DIN 1587 in special materials only.*

Prüfzeugnisse und Dokumentationen durch den Werkssachverständigen oder unabhängige Abnahmegesellschaften können jederzeit erstellt werden.

Test certificates and documentations by the works inspector or independent classification organisations are possible at any time.

Weitere Hutmutter nach:

DIN 917

Further hexagon cap nuts:



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmuehler.de
info@david-dorfmuehler.de

13

Nutmutter

mit metrischem ISO-Feingewinde

DIN 1804

Slotted round nut for hook spanner

with metric ISO fine thread

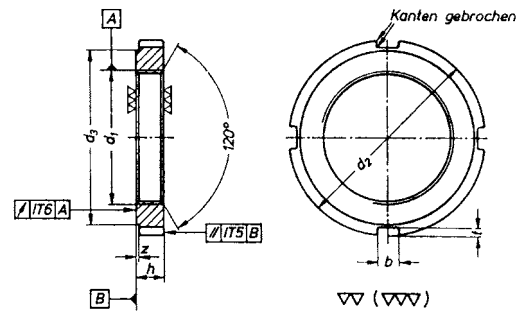
Bezeichnung einer Nutmutter mit
Gewinde $d_1 = M 30 \times 1,5$ Ausführung w:

Designation of a slotted round nut with
thread $d_1 = M 30 \times 1,5$ type w:

Nutmutter M 30 x 1,5 DIN 1804 – w

Zugehörige Sicherungsbleche mit $d_1 = 30$ nach:
Corresponding washer with $d_1 = 30$ according to:

DIN 462 Ø 30



Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	b	h	t	z	Nuten Slots	kg 100
[M 6x0,5]	16	12	4	5	1,5	0,5	4	
M 6x0,75	16	12	4	5	1,5	0,5	4	0,58
[M 8x0,75]	20	16	4	5	1,5	0,5	4	
M 8x1,0	20	16	4	5	1,5	0,5	4	0,93
M 10x1,0	25	20	5	6	2	0,5	4	1,74
M 12x1,5	28	23	5	6	2	0,5	4	2,17
M 14x1,5	30	25	5	7	2	0,5	4	2,86
M 16x1,5	32	27	5	7	2	0,5	4	3,14
M 18x1,5	34	28	6	8	2,5	0,5	4	3,8
M 20x1,5	36	30	6	8	2,5	0,5	4	4,13
M 22x1,5	40	34	6	9	2,5	0,5	4	5,9
M 24x1,5	42	36	6	9	2,5	0,5	4	6,3
M 26x1,5	45	38	7	10	3	0,5	4	7,82
M 28x1,5	50	43	7	10	3	0,5	4	10,1
M 30x1,5	50	43	7	10	3	0,5	4	9,35
M 32x1,5	52	45	7	11	3	0,5	4	10,8
M 35x1,5	55	48	7	11	3	0,5	4	11,7
M 38x1,5	58	50	8	11	3,5	0,5	4	12,3
M 40x1,5	62	54	8	12	3,5	0,5	4	15,9
M 42x1,5	62	54	8	12	3,5	0,5	4	14,7
M 45x1,5	68	60	8	12	3,5	0,5	6	18,1
M 48x1,5	75	67	8	13	3,5	0,5	6	25,3
M 50x1,5	75	67	8	13	3,5	0,5	6	23,8
M 52x1,5	80	70	10	13	4	0,5	6	27,5
M 55x1,5	80	70	10	13	4	0,5	6	25,1
M 58x1,5	90	80	10	13	4	0,5	6	36
M 60x1,5	90	80	10	13	4	0,5	6	34,1
M 62x1,5	95	85	10	14	4	0,5	6	42,6
M 65x1,5	95	85	10	14	4	0,5	6	39,4
M 68x1,5	100	90	10	14	4	0,5	6	44,4
M 70x1,5	100	90	10	14	4	0,5	6	41,8
M 72x1,5	110	100	10	14	4	0,5	6	57,7
M 75x1,5	110	100	10	14	4	0,5	6	54
M 80x2	115	105	10	16	4	1	6	57,6
M 85x2	120	110	10	16	4	1	6	68
M 90x2	130	120	10	16	4	1	6	84,3

Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	b	h	t	z	Nu- ten- S- lots	kg 100
M 95x2	135	120	12	16	5	1	6	86
M 100x2	145	130	12	16	5	1	6	104
M 105x2	155	140	12	16	5	1	6	123
M 110x2	155	140	12	16	5	1	6	113
M 115x2	165	150	12	18	5	1	6	150
M 120x2	165	150	12	18	5	1	6	137
M 125x2	180	165	12	18	5	1	8	178
M 130x3	180	165	12	18	5	1	8	167
M 140x3	195	180	12	18	5	1	8	200
M 150x3	205	190	12	18	5	1	8	212
M 160x3	220	205	12	20	5	1	8	278
M 170x3	230	210	16	20	7	1	8	286
M 180x3	245	225	16	20	7	1	8	330
M 190x3	260	240	16	20	7	1	8	377
M 200x3	270	250	16	22	7	1	8	436

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Ausführungen Types

- w** ungehärtet und ungeschliffen
not hardened and not grinded
- h** gehärtet mit Ausnahme des Gewindes,
Planflächen geschliffen
hardened except thread, contact surface grinded

Werkstoff (Festigkeitsklasse): min. 14 H
Material (Property class): DIN 267, Teil 24

Auch mit anderen Steigungen, in höheren Güteklassen, in
rostfrei oder anderem Sondermaterial lieferbar.

Deliverable with different pitches, higher grades, in **stainless**
or other special material too.

Weitere Nutmutter nach: DIN 981
Further grooved nuts according to: DIN 70851, DIN 70852
DRS, GUA, GUK, GUP
KMT, KMTA

Kreuzlochmutter

mit metrischem ISO-Feingewinde

DIN 1816

DIN 1816

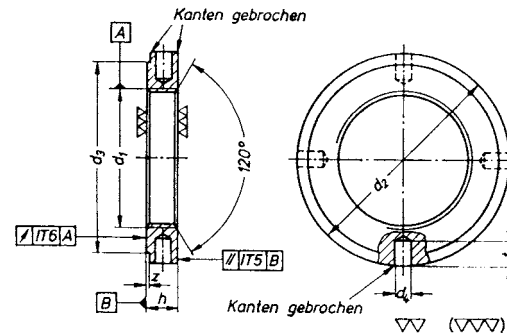
Round nut

with set pin holes and metric ISO fine thread

Bezeichnung einer Kreuzlochmutter mit Gewinde $d_1 = M 30 \times 1,5$, Ausführung w:

Designation of a round nut with set pin holes with thread $d_1 = M 30 \times 1,5$, type w:

Kreuzlochmutter M 30 x 1,5 DIN 1816 – w



Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	d_4	h	t	z	Löcher Holes	kg 100
M 6x0,75	16	12	2,5	5	4	0,5	4	0,59
M 8x1,0	20	16	2,5	5	4,5	0,5	4	0,95
M 10x1,0	25	20	3	6	4,5	0,5	4	1,81
M 12x1,5	28	23	3	6	5	0,5	4	2,23
M 14x1,5	30	25	4	7	5	0,5	4	2,88
M 16x1,5	32	27	4	7	6	0,5	4	3,12
M 18x1,5	34	28	4	8	6	0,5	4	3,92
M 20x1,5	36	30	4	8	6	0,5	4	4,25
M 22x1,5	40	34	4	9	6	0,5	4	6,05
M 24x1,5	42	36	4	9	6	0,5	4	6,45
M 26x1,5	45	38	5	10	6	0,5	4	8,1
M 28x1,5	50	43	5	10	7	0,5	4	10,3
M 30x1,5	50	43	5	10	7	0,5	4	9,55
M 32x1,5	52	45	5	11	7	0,5	4	11,1
M 35x1,5	55	48	5	11	7	0,5	4	12
M 38x1,5	58	50	5	11	8	0,5	4	12,7
M 40x1,5	62	54	6	12	8	0,5	4	16,2
M 42x1,5	62	54	6	12	8	0,5	4	15
M 45x1,5	68	60	6	12	8	0,5	6	18,5
M 48x1,5	75	67	6	13	10	0,5	6	25,6
M 50x1,5	75	67	6	13	10	0,5	6	24,1
M 52x1,5	80	70	6	13	10	0,5	6	28,6
M 55x1,5	80	70	6	13	10	0,5	6	26,1
M 58x1,5	90	80	6	13	10	0,5	6	37
M 60x1,5	90	80	6	13	10	0,5	6	35,1
M 62x1,5	95	85	8	14	12	0,5	6	42,3
M 65x1,5	95	85	8	14	12	0,5	6	39,2
M 68x1,5	100	90	8	14	12	0,5	6	44
M 70x1,5	100	90	8	14	12	0,5	6	41,5
M 72x1,5	110	100	8	14	12	0,5	6	57,4
M 75x1,5	110	100	8	14	12	0,5	6	53,6
M 80x2	115	105	8	16	12	1	6	57,5
M 85x2	120	110	8	16	12	1	6	68
M 90x2	130	120	8	16	12	1	6	84,3
M 95x2	135	120	8	16	12	1	6	87,5
M 100x2	145	130	8	16	12	1	6	106

Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	d_4	h	t	z	Löcher Holes	kg 100
M 105x2	155	140	8	16	12	1	6	125
M 110x2	155	140	8	16	12	1	6	114
M 115x2	165	150	10	18	15	1	6	149
M 120x2	165	150	10	18	15	1	6	136
M 125x2	180	165	10	18	15	1	8	178
M 130x3	180	165	10	18	15	1	8	167
M 140x3	195	180	10	18	15	1	8	200
M 150x3	205	190	10	18	15	1	8	212
M 160x3	220	205	10	20	15	1	8	277
M 170x3	230	210	10	20	15	1	8	291
M 180x3	245	225	10	20	15	1	8	336
M 190x3	260	240	10	20	18	1	8	381
M 200x3	270	250	10	22	18	1	8	442

Maße in mm
Dimensions in mm

Ausführungen Types

- w** ungehärtet und ungeschliffen
not hardened and not grinded
- h** gehärtet mit Ausnahme des Gewindes,
Planflächen geschliffen
hardened except thread, contact surface grinded

Werkstoff (Festigkeitsklasse): min. 14 H
Material (Property class): DIN 267
Teil 24

Auch mit anderen Steigungen, in höheren Güteklassen, in **rostfrei** oder anderem Sondermaterial lieferbar.

*Deliverable with different pitches, higher grades, in **stainless** or other special material too.*



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

15

Kapselmutter

für Schraubverbindungen mit Dehnschaft

Cap nut

for bolted connections with reduced shank

DIN 2510 AF+AFO

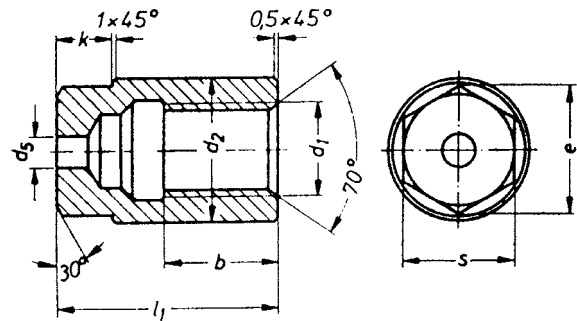
Bezeichnung einer Kapselmutter Form AF
mit Gewinde $d_1 = M 64$ aus 21 CrMoV 57:

Designation of a cap nut form AF with thread $d_1 = M 64$
made from 21 CrMoV 57:

Kapselmutter AF M 64 DIN 2510 – 21 CrMoV 57

Für Kapselmuttern ohne Bohrung d_5 lautet die Bezeichnung:
For cap nuts without bore d_5 designation reads:

AF O M64 DIN 2510 – 21 CrMoV 57



Gewinde Thread d_1	b	d_2	d_5	e min.	k	l_1	s	$\frac{\text{kg}}{100}$
M 12	18	21	4	18,9	7	33	17	7
M 16	20,5	26	6	21,1	10	40	19	11
M 20	24	31	6	26,75	13	49	24	19
M 24	27,5	35	10	30,14	14	56	27	24
M 27	30,5	40	10	35,72	16	62	32	37
M 30	35	45	10	39,98	17	68	36	51
M 33	38	49	10	45,63	22	77	41	70
M 36	40,5	53,5	10	45,63	22	82	41	84
M 39	43	58,5	10	51,28	23	86	46	107
M 42	46	63,5	10	55,8	23	92	50	137
M 45	48,5	68,5	10	55,8	26	98	50	160
M 48	53,5	73,5	10	61,31	26	103	55	190
M 52	57	78,5	10	66,96	27	109	60	240
M 56	60,5	83,5	10	72,61	27	115	65	290
M 64	69,5	93,5	–	83,91	32	130	75	420
M 72x6	77	105	–	89,56	32	140	80	570
M 80x6	84	115	–	100,72	36	152	90	730
M 90x6	93	130	–	117,67	41	168	105	1070
M 100x6	102	146	–	134,62	45	183	120	1480
M 110x6	111	160	–	151,42	50	199	135	1990
M 120x6	120	176	–	162,72	54	214	145	2010

Maße in mm
Dimensions in mm

Ausführung, Werkstoff und Kennzeichnung nach:
Type, material and marking according to:

DIN 267 T2/T13

d_5 ab M64 als Gewindebohrung M 48x1,5 für Verschluss-
schrauben DIN 908.

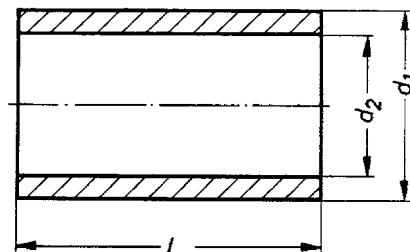
d_5 from M64 upwards threaded with M 48x1,5 for hexagon
socket screw plugs DIN 908.

Auch mit Feingewinde, in höheren Güteklassen, in **rostfrei**
oder anderem Sondermaterial lieferbar.

Deliverable with fine pitch, higher grades, in **stainless** or
other special material too.

Dazu Dehnhülsen DIN 2510 Form D und E in allen
Materialien.

Corresponding extension sleeves DIN 2510 form D
and E in all qualities.



Sechskantmutter

für Schraubverbindungen mit Dehnschaft

DIN 2510 NF (+TF)

DIN 2510

Hexagonal nut

for bolted connections with reduced shank

Bezeichnung einer Sechskantmutter Form NF mit Gewinde $d_1 = M 56$ aus 24 CrMo 5:

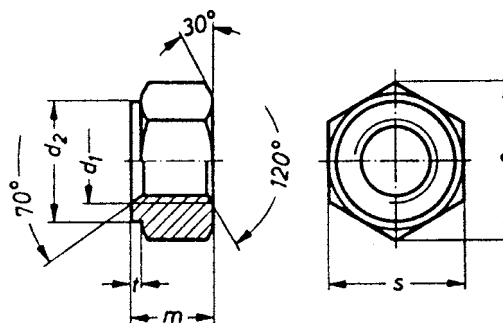
Designation of a hexagon nut form NF with thread $d_1 = M 56$ made from 24 CrMo 5:

Sechskantmutter DIN 2510 NF M 56 – 24 CrMo 5

Bezeichnung einer Sechskantmutter Form TF mit Gewinde $d_1 = M 56$ aus 24 CrMo 5:

Designation of a hexagon nut form TF with thread $d_1 = M 56$ made from 24 CrMo 5:

Sechskantmutter DIN 2510 TF M 56 – 24 CrMo 5



Gewinde Thread d_1	d_2	d_3	e min. (m)	m	s	t	kg 100
M 30	45	33,5	51,28	30	46	3	26
M 33	49	36,5	55,8	33	50	3	33
M 36	53,5	39,5	61,31	36	55	3	42,5
M 39	58,5	42,5	66,96	39	60	3	56
M 42	63,5	45,5	72,61	42	65	3	70,5
M 45	68,5	49,5	78,26	45	70	3	90
M 48	73,5	53,5	83,91	48	75	4	112
M 52	78,5	57,5	89,56	52	80	4	134
M 56	83,5	63	95,07	56	85	4	159
M 64	93,5	71	106,37	64	95	4	223
M 72x6	103,5	79	117,67	72	105	4	298
M 80x6	113,5	87	129,34	80	115	4	385
M 90x6	128	97	145,77	90	130	4	555
M 100x6	143	107	162,74	100	145	5	770
M 110x6	153	119	174,02	110	155	5	925
[M 120x6]	168	129	191,49	120	170	5	1310
M 125x8	178	134	201,59	125	180	5	1490
M 140x8	198	149	224,7	140	200	5	2010
[M 150x8]	208	159	236	150	210	5	2280
M 160x8	218	174	247,3	160	220	5	2600
[M 170x8]	228	180	258,6	170	230	5	2940
M 180x8	253	196	286,68	180	255	5	4100

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Auch mit anderen Steigungen, in höheren Güteklassen, in **rostfrei** oder anderen Sondermaterialien lieferbar. Kleinere Abmessungen der Norm nur in Sondermaterialien.

As well deliverable with fine threads, in other property classes, in **stainless** or other special material. Smaller dimensions of the standard version only in special materials.

Ausführung, Werkstoff und Kennzeichnung nach:
Type, material and marking according to:

DIN 267 T2/T13

Weitere Sechskantmutter nach:
Further hexagon nuts according to:

DIN 439 1 + 2	ISO 4032	E ISO 8673
DIN 934	ISO 4034	E ISO 8674
DIN 936	ISO 4035	E ISO 8675
DIN 971 1 + 2	ISO 4036	
DIN 6330		
DDS 6334		
DIN 6915	und andere	and other



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

17

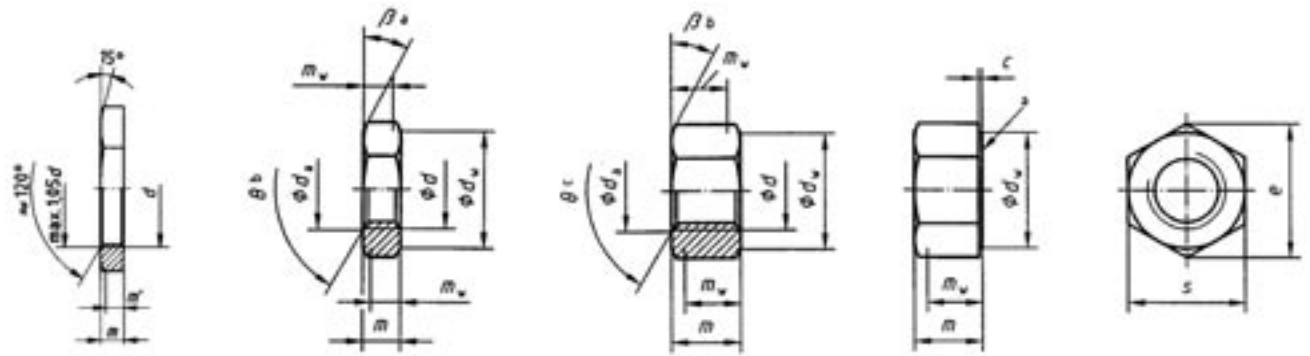
Sechskantmuttern

Übersicht

Hexagonal nuts

Overview

SKT HEX



Im Laufe der vergangenen Jahre ist es durch den Wunsch, einheitliche europäische und internationale Normen zu kreieren, zu einer Vielzahl von parallel entwickelten Normen gekommen, die sich in vielen Fällen ausschließlich durch verschiedene, zum Teil aber ähnliche Bezeichnungen unterscheiden. Ein Beispiel: Die deutsche Norm DIN 934 wurde abgelöst durch DIN EN 24032 folgende und DIN EN 28673 ff. Daneben existieren die internationalen Normen (DIN EN) ISO 4032 ff und (DIN EN) ISO 8673 ff. Inhaltlich unterscheiden sich beide Gruppen nicht und der Bezug zwischen ihnen ist durch die Nähe der Nummerierung zueinander schnell ersichtlich. Weniger deutlich ist dann allerdings der Zusammenhang zwischen den alten DIN-Normen 980, 982 und 985 und den Nachfolgern DIN EN ISO 10511 ff. und 7040/42.

Die Sechskantmutter gibt es also nicht. Die gängigste Sechskantmutternorm, obwohl seit Jahren zurückgezogen, dürfte aber, zumindest im europäischen Raum, noch immer die DIN 934 sein.

Es gibt heute sicherlich mehr als dreißig Normen, die sich mit Sechskantmuttern beschäftigen. Es gibt sie mit und ohne Bund oder Ansatz, in den unterschiedlichsten Höhen, mit verringerter, normaler oder vergrößerter Schlüsselweite. Es wird differenziert zwischen Produktklassen in der Ausführung und Festigkeitsklassen in der Materialauswahl. Es gibt Mutter mit und ohne Sicherungselemente, erstere wiederum in den unterschiedlichsten Varianten, was die Art der Sicherung angeht. Neben den allgemeinen Normen gibt es noch eine Vielzahl von Standards für bestimmte Anwendungen.

Es würde diesen Katalog überfordern, alle Normen zu erwähnen, geschweige denn bildlich und tabellarisch darzustellen. Selbst die Aufzählung in unserem Lieferprogramm erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

Wir beantworten aber gerne Ihre Fragen und werden uns bemühen, Sie bei der Auswahl der für Ihre Konstruktion richtigen Variante zu unterstützen.

A vast number of norms were developed during the past years. This is due to the intention of creating integrative European and international standards. In many cases, you only detect the difference of these standard specifications in the name – and even then, sometimes the title is very similar. For example: the German standard DIN 934 was replaced by DIN EN 24032 and following, and DIN 28673 and following. The international designations are (DIN EN) ISO 4032 respective (DIN EN) ISO 8673. The contents of these groups are similar and the reference is obvious. On the other hand the context between the old DIN-Standards 980, 982 and 985 and the succeeding international standards are not apparent.

So it is safe to say: The one and only hexagon nut does not exist. The most common standard specification, although withdrawn years ago, still seems to be DIN 934, at least in most of the European countries.

Nowadays there are more than 30 documents concerning hexagon nuts. They deal with hexagon nuts with or without collar or shoulder, variable heights, with reduced, normal, or extended width across flats. There are differing product grades in execution and differing property classes in material selection. Nuts exist with or without locking devices, whereby the way of securing can vary in any conceivable manner. Next to all these norms there are manifold derivatives designed for special purposes.

It would go beyond the scope of this brochure to name all standards, let alone to publish them with datasheet and drawing. Even the listing of deliverable goods in the summary at the end of this catalogue does not claim completeness.

But of course we will try to give an answer to all questions you might have. We are interested to support you in your choice to solve your constructive problem.

Sicherungsblech

Wälzlagerzubehör

DIN 5406

DIN 5406

Lockwasher

rolling bearing accessories

Bezeichnung eines Sicherungsbleches mit

$d_1 = 30$ (Kurzzeichen MB 6):

Designation of a lockwasher with

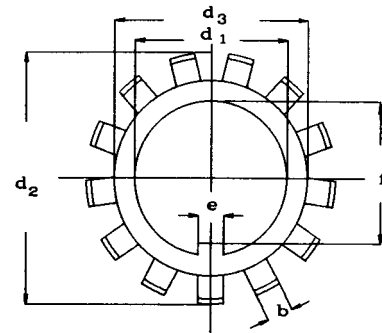
$d_1 = 30$ (Abbreviation MB 6):

Sicherungsblech DIN 5406 MB 6

Zugehörige Nutmutter mit $d_1 = 30 \times 1,5$ nach:

Corresponding locknut with $d_1 = 30 \times 1,5$ according to:

Nutmutter DIN 981 KM 6 (siehe Seite 11)



Kürzel Abbrv.	d_1	d_2	d_3	e	f	b	s	Laschen Noses	kg 100
MB0	10	21	13,5	3	8,5	3	1	9	0,13
MB1	12	25	17	3	10,5	3	1	11	0,19
MB2	15	28	21	4	13,5	4	1	11	0,25
MB3	17	32	24	4	15,5	4	1	11	0,31
MB4	20	36	26	4	18,5	4	1	11	0,35
MB5	25	42	32	5	23	5	1,25	13	0,64
MB6	30	49	38	5	27,5	5	1,25	13	0,78
MB7	35	57	44	6	32,5	5	1,25	13	1,04
MB8	40	62	50	6	37,5	6	1,25	13	1,23
MB9	45	69	56	6	42,5	6	1,25	13	1,52
MB10	50	74	61	6	47,5	6	1,25	13	1,6
MB11	55	81	67	8	52,5	7	1,5	17	1,96
MB12	60	86	73	8	57,5	7	1,5	17	2,53
MB13	65	92	79	8	62,5	7	1,5	17	2,9
MB14	70	98	85	8	66,5	8	1,5	17	3,34
MB15	75	104	90	8	71,5	8	1,5	17	3,56
MB16	80	112	95	10	76,5	8	1,75	17	4,64
MB17	85	119	102	10	81,5	8	1,75	17	5,24
MB18	90	126	108	10	86,5	10	1,75	17	6,23
MB19	95	133	113	10	91,5	10	1,75	17	6,7
MB20	100	142	120	12	96,5	10	1,75	17	7,65

Kürzel Abbrv.	d_1	d_2	d_3	e	f	b	s	Laschen Noses	kg 100
MB21	105	145	126	12	100,5	12	1,75	17	8,26
MB22	110	154	133	12	105,5	12	1,75	17	9,4
MB23	115	159	137	12	110,5	12	2	17	10,8
MB24	120	164	138	14	115	12	2	17	10,5
MB25	125	170	148	14	120	12	2	17	11,8
MB26	130	175	149	14	125	12	2	17	11,3
MB27	135	185	160	14	130	14	2	17	14,4
MB28	140	192	160	16	135	14	2	17	14,2
MB29	145	202	171	16	140	14	2	17	16,8
MB30	150	205	171	16	145	14	2	17	15,5
MB31	155	212	182	16	147,5	16	2,5	19	20,9
MB32	160	217	182	18	154	16	2,5	19	22,9
MB33	165	222	193	18	157,5	16	2,5	19	24,1
MB34	170	232	193	18	164	16	2,5	19	24,7
MB36	180	242	203	20	174	18	2,5	19	26,8
MB38	190	252	214	20	184	18	2,5	19	27,8
MB40	200	262	226	20	194	18	2,5	19	29,3

Maße in mm
Dimensions in mm

Werkstoff: Stahl mit mind. 300 N/mm² Zugfestigkeit
Material: Steel with min. 300 N/mm² tensile strenght

Auch in rostfrei lieferbar.
Deliverable in **stainless** too.

Die Abmessungen ab MB 44 mit $d_1 = 220 \text{ } \varnothing$ sind ebenso gemäß Norm lieferbar wie die leichte Ausführung.

The sizes from MB 44 with $d_1 = 220 \text{ } \varnothing$ upwards are deliverable according to the standard as well as the light version.



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

19

Kugelscheibe

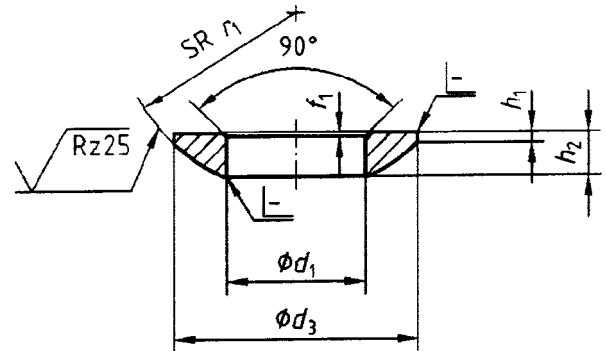
DIN 6319
C

Spherical washer

Bezeichnung einer Kugelscheibe Form C mit
 $d_1 = 17$ mm:

Designation of a spherical washer form C with
 $d_1 = 17$ mm:

Kugelscheibe DIN 6319 – C 17



d_1	d_3	f_1	h_1	h_2	r_1	$\frac{\text{kg}}{100}$	für Gewinde for thread
6,4	12	0,3	0,7	2,3	9	0,09	M 6
8,4	17	0,5	0,6	3,2	12	0,25	M 8
10,5	21	0,5	0,8	4	15	0,47	M 10
13	24	0,5	1,1	4,6	17	0,71	M 12
15	28	0,5	1,2	5	22	1	M 14
17	30	0,5	1,3	5,3	22	1,23	M 16
[19]	35	0,5	1,9	7	25	2,4	M 18
21	36	0,5	2	6,3	27	2,08	M 20
[23]	42	0,5	1,8	8	30	4,05	M 22
25	44	0,8	2,4	8,2	32	4,2	M 24
[28]	50	0,8	3,3	10	36	7,2	M 27
31	56	0,8	3,6	11,2	41	8,7	M 30
[34]	62	0,8	3,5	12	45	11,2	M 33
37	68	1	4,6	14	50	18,4	M 36
[40]	74	1	4,5	15	54	21,4	M 39
43	78	1	6,5	17	58	29,7	M 42
[46]	85	1	6,2	18	63	33,3	M 45
50	92	1	8	21	67	52,5	M 48
[54]	96	1	8,3	21	72	54,5	M 52
[58]	105	1	8,5	23	79	71,8	M 56
[62]	110	1,5	8	23	85	78	M 60
[66]	120	1,5	12	27	90	106,9	M 64

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Werkstoff: Einsatzstahl, Härte
Material: Case hardening steel, hardness
550 + 100 HV 10
Eht 0,2 - 0,4
phosphatiert oder brüniert
phosphatized or brown finished

Kugelscheiben und Kegelpfannen dienen zur Übertragung von Spannkraften in den Fällen, in denen Spannelemente sich an nicht parallel zueinander liegende Spannflächen anpassen sollen. Die Paarung von Kugelscheiben mit Kegelpfannen ermöglicht ein Ausschwenken des Spannbolzens um 3°. Für Langlöcher dürfen nur Kegelpfannen Form G verwendet werden. Kegelpfannen Form D gelten nur für ebene geschlossene Ringflächen, nicht für Langlöcher.

Spherical washers and conical seats are used for transmission of tension forces to adjust tension elements, if the tension surfaces are not parallel to each other. The combination of spherical washers and conical seats allows a deviation of the tension bolt by 3°. For slots use only conical seats form G. Form D use only for closed and plain surfaces, not for slots.

Auch in **rostfrei** oder anderem Sondermaterial lieferbar.
Deliverable in **stainless** or other special material too.

Kegelpfanne

DIN 6319 D+G

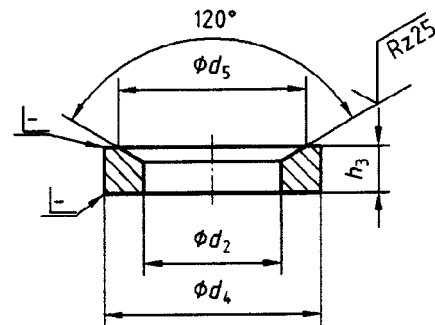
DIN 6319

Conical seat

Bezeichnung einer Kegelpfanne Form D mit $d_2 = 19$ mm:

Designation of a conical seat form D with $d_2 = 19$ mm:

Kegelpfanne DIN 6319 – D 19



d_2	d_4		d_5	h_3		kg		für Gewinde for thread
	D	G		D	G	D	G	
7,1	12	17	11	2,8	4	0,14	0,56	M 6
9,6	17	24	14,5	3,5	5	0,38	1,3	M 8
12	21	30	18,5	4,2	5	0,65	1,86	M 10
14,2	24	36	20	5	6	1,06	3,7	M 12
16,5	28	40	24,8	5,6	6	1,8	4,8	M 14
19	30	44	26	6,2	7	1,87	7	M 16
[21]	35	44	30	7	7	3	8,1	M 18
23,2	36	50	31	7,5	8	3,2	9,4	M 20
[26]	42	58	37	8	8	4,9	12,9	M 22
28	44	60	37	9,5	10	6,3	16,9	M 24
[32]	50	65	45	9	10	7,6	18,8	M 27
35	56	68	49	12	12	13,3	23,8	M 30
[38]	62	–	55	12	–	16,5	–	M 33
42	68	[80]	60	15	[15]	23,6	[35]	M 36
[45]	74	–	65	18	–	26,7	–	M 39
49	78	[100]	70	18	[15]	36,5	[64]	M 42
[52]	85	–	75	18	–	44,9	–	M 45
56	92	[110]	82	22	[17]	64,1	[83]	M 48
[62]	96	–	87	22	–	65	–	M 52
[65]	105	–	93	25	–	71,2	–	M 56
[70]	110	–	100	25	–	76	–	M 60
[74]	120	–	110	25	–	103	–	M 64

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Kugelscheiben und Kegelpfannen dienen zur Übertragung von Spannkraften in den Fällen, in denen Spannelemente sich an nicht parallel zueinander liegende Spannflächen anpassen sollen. Die Paarung von Kugelscheiben mit Kegelpfannen ermöglicht ein Ausschwenken des Spannbolzens um 3°. Für Langlöcher dürfen nur Kegelpfannen Form G verwendet werden. Kegelpfannen Form D gelten nur für ebene geschlossene Ringflächen, nicht für Langlöcher.

Spherical washers and conical seats are used for transmission of tension forces to adjust tension elements, if the tension surfaces are not parallel to each other. The combination of spherical washers and conical seats allows a deviation of the tension bolt by 3°. For slots use only conical seats form G. Form D use only for closed and plain surfaces, not for slots.

Auch in **rostfrei** oder anderem Sondermaterial lieferbar.
Deliverable in **stainless** or other special material too.

Werkstoff Form D: Einsatzstahl, Härte
Material form D: Case hardening steel, hardness
550 + 100 HV 10
Eht 0,2 - 0,4

Werkstoff Form G: Vergütungsstahl
Material form G: Heat-treatable steel
350 + 80 HV 30
phosphatiert oder brüniert
phosphatized or brown finished



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

21

Sechskantmutter 1,5 d hoch

mit metrischem Gewinde

DIN 6330

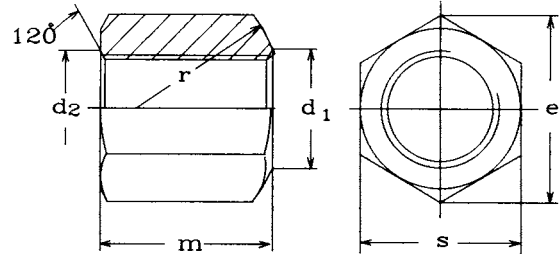
Thick hexagonal nut with a height of 1,5 d with metric thread

Bezeichnung einer Sechskantmutter Form B mit Gewinde M 20:

Designation of a hexagonal nut form B with thread M 20:

Sechskantmutter DIN 6330 – B M20

Form B mit einseitig kugelige Auflagefläche
with one spherical surface



Gewinde Thread d	d ₁	d ₂ max.	e min.	m	r	s	kg 100
M 6	7	7	11,05	9	9	10	0,44
M 8	9	9	14,38	12	11	13	0,96
M 10	11,5	11	17,77	15	15	16	1,7
M 12	14	13	20,03	18	17	18	2,4
[M 14]	16	15	24,49	21	20	22	4,77
M 16	18	17	26,75	24	22	24	5,7
[M 18]	20	19	29,56	27	25	27	8,8
M 20	22	21	33,53	30	27	30	10,7
[M 22]	25	23	35,03	33	29	32	14
M 24	26	25	39,98	36	32	36	18,7
[M 27]	29	28	45,2	40	37	41	30
M 30	32	31	51,28	45	41	46	39,5
[M 33]	45	35	55,37	50	45,5	50	47
M 36	38	37	61,31	54	50	55	67,9
[M 39]	54	41	66,44	58	54	60	93
M 42	44	43	72,61	63	58	65	114
[M 45]	66	47	76,95	68	63	70	158
M 48	52	50	83,91	72	67	75	178
[M 52]	76	54	88,25	78	72	80	195
[M 56]	81	58	93,56	84	78	85	267
[M 60]	85	62	99,21	90	85	90	315
[M 64]	90	70	104,86	102	95	95	368

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Die Muttern sind auf beiden Seiten unter 120° bis auf den Durchmesser d₂ angesenkt.

The nuts are countersunk on both sides with 120° to the diameter d₂.

Diese Sechskantmutter werden für Gewindeverbindungen verwendet, die häufig angezogen und gelöst werden. Die kugelige Auflagefläche gestattet bei Anwendung einer Kegelsenkung von 120° oder einer Kegelpfanne nach DIN 6319 Lageabweichungen bei Spannelementen auszugleichen.

These hexagonal nuts are used for connections, which are often tightening and released. The spherical surface in combination with a 120° countersink or a conical socket DIN 6319 allows to compensate deviations of form or position.

Auch mit Feingewinde, in höheren Güteklassen, in **rostfrei** oder anderem Sondermaterial lieferbar.

Deliverable with fine pitch, higher grades, in **stainless** or other special material too.

Werkstoff: bis M 36
8 oder 10

up to M 36
8 or 10

Weitere Sechskantmutter nach:
Further hexagonal nuts according to:

Material: DIN EN 20898T2
> M 36
240 + 62 HV 30
(188 + 114 HV 30
zulässig)

> M 36
240 + 62 HV 30
(188 + 114 HV 30
tolerable)

DIN 439 1 + 2	ISO 4032	E ISO 8673
DIN 934	ISO 4034	E ISO 8674
DIN 936	ISO 4035	E ISO 8675
DIN 971 1 + 2	ISO 4036	
DIN 2510		
DDS 6334		
DIN 6915		

Sechskantmutter 1,5 d hoch mit Bund

mit metrischem Gewinde

DIN 6331

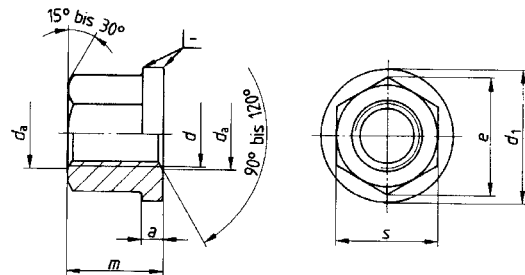
DDS 6331

Thick hexagonal nut with collar with a height of 1,5 d
with metric thread

Bezeichnung einer Sechskantmutter mit Bund mit Gewinde M 20:

Designation of a hexagonal nut with collar with thread M 20:

Sechskantmutter DIN 6331 M20



Gewinde Thread d	a	d ₁ h13	d _a min.	e	m	s	kg 100
M 6	3	14	6	11,05	9	10	0,55
M 8	3,5	18	8	14,38	12	13	1,24
M 10	4	22	10	17,77	15	16	2,2
M 12	4	25	12	20,03	18	18	3,0
[M 14]	4	28	14	24,49	21	22	5,23
M 16	5	31	16	26,75	24	24	6,8
[M 18]	5	34	18	29,56	27	27	9,4
M 20	6	37	20	33,53	30	30	12,4
[M 22]	6	40	22	35,03	33	32	15,5
M 24	6	45	24	39,98	36	36	21,9
M 27	7	50	27	45,63	40	41	32
M 30	8	58	30	51,28	45	46	46,6
[M 33]	10	60	33	55,37	50	50	60,6
M 36	10	68	36	61,31	54	55	79
[M 39]	10	75	39	66,44	59	60	103
M 42	12	80	42	72,61	63	65	129
[M 45]	12	85	45	76,59	68	70	162,5
M 48	14	92	48	83,91	72	75	197
[M 52]	15	95	52	88,25	78	80	237
[M 56]	16	100	56	93,56	84	85	281,6
[M 60]	18	105	60	99,21	90	90	345
[M 64]	20	110	64	104,86	96	95	395

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Diese Sechskantmuttern werden für Gewindeverbindungen verwendet, die häufig angezogen und gelöst werden. Sie sind so ausgeführt, dass Unterlegscheiben nicht benötigt werden.

These hexagonal nuts are used for connections, which are often tightend and released. They are executed in a way that washers are not needed.

Auch mit Feingewinde, in höheren Güteklassen, in **rostfrei** oder anderem Sondermaterial lieferbar.

*Deliverable with fine pitch, higher grades, in **stainless** or other special material too.*

Sämtliche (Norm-)Teile fertigen wir auf Wunsch auch aus warmfesten, hochwarmfesten, kaltzähen oder anderen Sonderwerkstoffen sowie aus rostfreien Edelstählen. Spezialgewindeformen, Toleranzengrenzungen oder einsatzbedingte Änderung der Normen können sofort auf Grund unseres großen Rohteillagers berücksichtigt werden.

On client's request we produce any of our (standard)-parts from heat-resisting steels, tough-at-sub-zero-steels, other special alloyed materials, or stainless steels. Special kinds of threads, exacting tolerances or functional changes of standards can be considered immediately because of our complete storage of blanks.

Werkstoff:

bis M 36
8 oder 10

up to M 36
8 or 10

Material:

DIN EN 20898T2
> M 36
240 + 62 HV 30
(188 + 114 HV 30 zulässig)

> M 36
240 + 62 HV 30
(188 + 114 HV 30 tolerable)



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

23

Verlängerungsmutter 3 d hoch

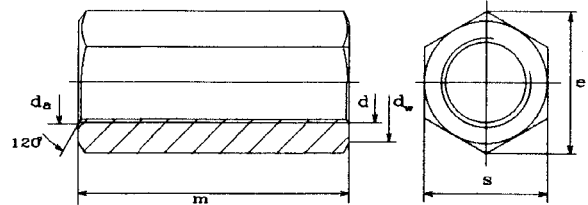
mit metrischem Gewinde

DDS 6334**Extension nut 3 d high**

with metric thread

Bezeichnung einer Verlängerungsmutter mit
Gewinde $d = M 12$:

Designation of an extension nut with
thread $d = M 12$:

Verlängerungsmutter DDS 6334 M12

Gewinde Thread d	m	s	e	kg 100
M 6	18	10	11,05	0,9
M 8	24	13	14,38	1,9
M 10	30	17	18,9	4,4
M 12	36	19	21,1	6,3
[M 14]	42	22	24,49	9,6
M 16	48	24	26,75	12,3
[M 18]	54	27	30,14	17,8
M 20	60	30	33,53	24,2
[M 22]	66	32	35,72	29
M 24	72	36	39,98	41,7
[M 27]	81	41	45,63	60,8
M 30	90	46	51,28	83,7
[M 33]	99	50	55,8	110
M 36	108	55	61,31	147
[M 39]	117	60	66,96	190
M 42	126	65	72,61	242
M 45	135	70	78,26	300
M 48	144	75	83,91	371
M 52	156	80	89,56	454
M 56	168	85	95,07	531
M 60	180	90	100,72	634
M 64	192	95	106,37	746

Größen in [] nicht in der Norm enthalten
Sizes in [] not included in the standard

Maße in mm
Dimensions in mm

Auch mit Feingewinde, in höheren Güteklassen, in **rostfrei**
oder anderem Sondermaterial lieferbar.

Deliverable with fine pitch, higher grades, in **stainless** or
other special material too.

Werkstoff: bis M 36 *up to M 36*
8 oder 10 *8 or 10*

Material: DIN EN 20898T2
> M 36 *> M 36*
240 + 62 HV 30 *240 + 62 HV 30*
(188 + 114 HV 30 *(188 + 114 HV 30*
zulässig) *tolerable)*

Weitere Sechskantmutter nach:
Further hexagonal nuts according to:

DIN 439 1 + 2	ISO 4032	E ISO 8673
DIN 934	ISO 4034	E ISO 8674
DIN 936	ISO 4035	E ISO 8675
DIN 971 1 + 2	ISO 4036	
DIN 6330		
DIN 6915	und andere <i>and other</i>	

Fräseranzugschraube

für Aufsteckfräsdorne

DIN 6367

DIN 6367

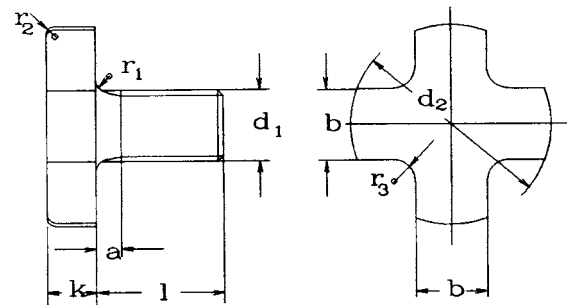
Cutter retaining screw

for milling machine arbors

Bezeichnung einer Fräseranzugschraube mit Gewinde $d_1 = M 12$:

Designation of a cutter retaining screw with thread $d_1 = M 12$:

Fräseranzugschraube DIN 6367 M 12



Gewinde Thread d_1	a	b	d_2	k	l	r_1	r_2	r_3	z^*	$\frac{kg}{100}$
M 5	1,8	–	14	4	10	1	0,6	–	10	0,58
M 6	2,2	6	17	5	12	1,2	1	2	13	0,84
M 8	3	8	20	6	16	1,6	1	2	16	1,66
M 10	3,6	10	28	7	18	2	1,2	3	22	3,36
M 12	4,5	12	35	8	22	2,5	1,2	3	27	5,88
M 16	5,5	16	42	9	26	3	1,6	3	32	10,9
M 20	6	20	52	10	30	3	1,6	4	40	19
M 24	7,5	24	63	12	36	4	2	4	50	32,4
M 30	9	28	75	14	45	5	2	4	60	56,7

* Zapfendurchmesser
* tappet diameter

Maße in mm
Dimensions in mm

Die Herstellung von Normteilen in Großserien und die umfangreiche Lagerhaltung auch von rostfreien Teilen gewährleisten eine kurzfristige Auftragsabwicklung sowie einen günstigen Preis auch bei kleinen Stückzahlen.

Manufacturing standard parts in industrial scales and a complete storage enables a short time order execution and competitive prices even at small quantities.

Werkstoff (Festigkeitsklasse):
Material (Property class):

10.9
DIN EN ISO 898 T1



David Dormüller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueeller.de
info@david-dorfmueeller.de

25

Zubehör für Spindelköpfe

mit Zentrierkegel

Accessories for spindle noses

with centering taper

DIN 55027

Gewinde Thread d_1	l_1	b_1	b_2	d_2	l_2	l_3	r	s	Gr.
M 10	34	18	12	19,5	20	5	0,6	17	3
M 10	39	18	12	19,5	22	8	0,6	17	4
M 10	43	18	12	19,5	24	10	0,6	17	5
M 12	50	20	15	21,5	28	12	1	19	6
M 16	60	25	20	27	35	12	1	24	8
M 20	75	30	25	34	44	15	1	30	11
M 24	90	36	30	41	52	20	1	36	15
M 24	100	36	30	41	56	26	1	36	20

Gr.	d_{16}	d_{17}	d_{18}	l_3	l_4	s
3	11	M 6	16	5,2	8	14
4	11	M 6	16	6,2	9	14
5	11	M 6	16	8,2	12	14
6	13	M 8	19	10,2	15	17
8	17	M 10	25	12,2	18	22
11	17	M 10	25	16,2	22	22
15	22	M 12	32	18,3	26	27
20	22	M 12	32	22,3	30	27

Gr.	d_{10}	d_{11}	d_{12}	h_1	p	t_3
4	14,25	6,6	11	10	1	7
5	15,9	6,6	11	11	1	7
6	19,05	9	15	13	1,6	9
8	23,8	9	15	16	1,6	9
11	28,6	11	18	20	1,6	11
15	34,9	14	20	20	2	13
20	41,3	14	20	24	2	13

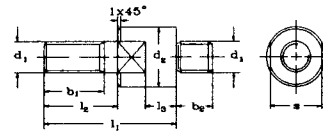
Gewinde Thread d_1	d_2	m	n	s	Gr.
M 10	19,5	12	3	17	3/4/5
M 12	21,5	14	3	19	6
M 16	27	18	3	24	8
M 20	34	22	4	30	11
M 24	41	27	4	36	15/20

Gr. = Spindelkopfgröße
Gr. = Spindle nose size

Maße in mm
Dimensions in mm

Bezeichnung eines Stehbolzens mit $d_1 = M 12$ und $l_1 = 50$:
Designation of a stud bolt with $d_1 = M 12$ and $l_1 = 50$:

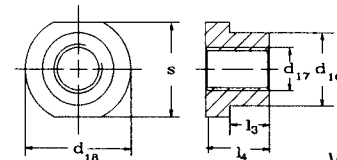
Stehbolzen DIN 55027 - M 12 x 50



Werkstoff 8.8
(Festigkeitsklasse): DIN ISO 898
Material (Grade): Teil 1

Bezeichnung einer Anschlagbuchse Größe 5 mit $l_4 = M 12$:
Designation of a stop liner size 5 with $l_4 = M 12$:

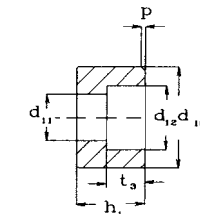
Anschlagbuchse DIN 55027 - 5 x 12



Werkstoff 6
(Festigkeitsklasse): DIN 267
Material (Grade): Teil 4

Bezeichnung eines Mitnehmers Größe 5 mit $d_{10} = 15,9$:
Designation of a tappet size 5 with $d_{10} = 15,9$:

Mitnehmer DIN 55027 - 5 x 15,9

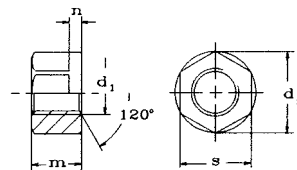


Werkstoff: Alle Festigkeitsklassen gemäß:
Material: All grades according to:

DIN EN 20898 T2/898 T6

Bezeichnung einer Bundmutter mit $d_1 = M 12$:
Designation of a collar nut with $d_1 = M 12$:

Bundmutter DIN 55027 - M 12



Werkstoff: Alle Festigkeitsklassen gemäß:
Material: All grades according to:

DIN EN 20898 T2/898 T6

Bajonettscheibe

für Spindelköpfe mit Zentrierkegel

DIN 55027

DIN 55027

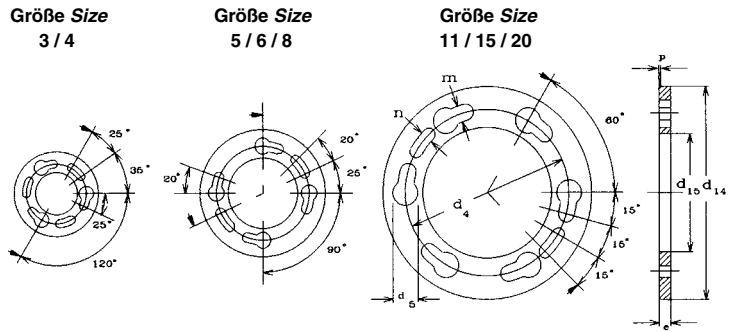
Bayonet type disc

for spindle noses with centering taper

Bezeichnung einer Bajonettscheibe mit $d_{15} = 80$:

Designation of a bayonet type disc with $d_{15} = 80$:

Bajonettscheibe DIN 55027 – 5 x 80

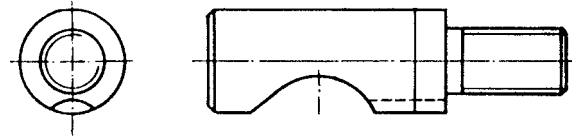


Gr.	d_4	d_5	d_{14}	d_{15}	e	m	n	p
3	75	21	110	50	5	11,5	11,5	1
4	85	21	120	60	6	11,5	11,5	1
5	104,8	21	145	80	8	11,5	11,5	1
6	133,4	23	180	100	10	14	14	1,6
8	171,4	29	230	130	12	18	18	1,6
11	235	36	300	185	16	23	18	1,6
15	330,2	43	410	270	18	27	23	2
20	463,6	43	550	400	22	27	23	2

Gr. = Spindelkopfgröße
Gr. = Spindle nose size

Maße in mm
Dimensions in mm

Lieferbar ab Lager: Camlockbolzen
Deliverable from stock: Camlock type bolts



Auf Wunsch nehmen wir Oberflächen- und Wärmebehandlungen jeder Art vor.

On request we perform any kind of surface or heat treatment.

Nutmutter

mit metrischem ISO-Feingewinde

Groove nut

with metric ISO fine thread

DIN 70852

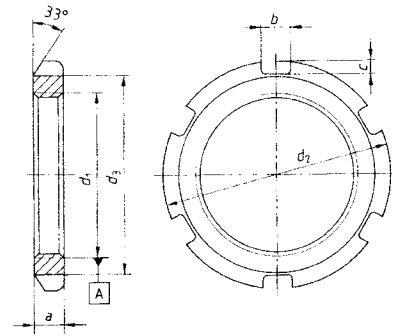
Bezeichnung einer Nutmutter mit
Gewinde $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Designation of a groove nut with
thread $d_1 = M 30 \times 1,5$:

Nutmutter M 30 x 1,5 DIN 70852

Zugehörige Sicherungsbleche mit $d_1 = 30$ nach:
Corresponding washer with $d_1 = 30$ according to:

DIN 70952 Ø 30



Gewinde Thread d_1	a	b	c	d_2	d_3	x	Anzahl Number	kg 100
M 10x1,0	5	4,5	1,8	20	16	0,04	4	0,72
M 12x1,5	6	4,5	1,8	22	18	0,04	4	1
M 14x1,5	6	4,5	1,8	24	20	0,04	4	1,14
M 16x1,5	6	5,5	2,3	28	23	0,04	4	1,55
M 18x1,5	6	5,5	2,3	30	25	0,04	4	1,71
M 20x1,5	6	5,5	2,3	32	27	0,04	4	1,87
M 22x1,5	7	6,5	2,8	36	30	0,04	4	2,8
M 24x1,5	7	6,5	2,8	38	32	0,04	4	3,02
M 26x1,5	7	6,5	2,8	40	34	0,04	4	3,24
M 28x1,5	7	6,5	2,8	42	36	0,04	4	3,46
M 30x1,5	7	6,5	2,8	44	38	0,04	4	3,67
M 32x1,5	8	7	3,3	48	41	0,04	4	5,16
M 35x1,5	8	7	3,3	50	43	0,04	4	5,1
M 38x1,5	8	7	3,3	54	47	0,04	4	6,01
M 40x1,5	8	7	3,3	56	49	0,04	4	6,29
M 42x1,5	8	8	3,8	60	52	0,04	4	7,45
M 45x1,5	8	8	3,8	62	54	0,04	6	7,03
M 48x1,5	8	8	3,8	65	57	0,04	6	7,48
M 50x1,5	8	8	3,8	68	60	0,04	6	8,43
M 52x1,5	8	8	3,8	70	62	0,05	6	8,75
M 55x1,5	8	8	3,8	75	67	0,05	6	10,6
M 60x1,5	9	11	4,3	80	71	0,05	6	12,3
M 65x1,5	9	11	4,3	85	76	0,05	6	13,2
M 70x1,5	9	11	4,3	90	81	0,05	6	14,2
M 75x1,5	10	11	4,3	95	86	0,05	6	16,9
M 80x1,5	10	11	4,3	100	91	0,05	6	18
M 85x1,5	10	11	4,3	108	99	0,05	6	23
M 90x1,5	10	11	4,3	112	103	0,05	6	22,9
M 95x1,5	10	11	4,3	118	109	0,05	6	25,6
M 100x1,5	10	11	4,3	125	116	0,05	6	29,9
M 105x1,5	10	11	4,3	130	121	0,05	6	31,3
M 110x1,5	12	13	5,5	138	126	0,05	6	42,8
M 115x1,5	12	13	5,5	145	133	0,05	6	48,9
M 120x1,5	12	13	5,5	150	138	0,05	6	50,9
M 125x1,5	12	13	5,5	155	143	0,06	6	52,9
M 130x1,5	12	13	5,5	160	148	0,06	6	54,9

Gewinde Thread d_1	a	b	c	d_2	d_3	x	Anzahl Number	kg 100
M 135x1,5	12	13	5,5	165	153	0,06	6	57
M 140x1,5	12	13	5,5	170	158	0,06	6	59
M 145x1,5	12	13	5,5	175	163	0,06	6	61
M 150x1,5	12	13	5,5	180	168	0,06	8	62
M 155x1,5	12	13	5,5	185	173	0,06	8	64
M 160x1,5	12	13	5,5	190	178	0,06	8	66
M 165x1,5	12	13	5,5	198	186	0,06	8	76,6
M 170x1,5	12	13	5,5	202	190	0,06	8	75,9
M 175x1,5	14	13	5,5	208	196	0,06	8	96,1
M 180x1,5	14	13	5,5	215	203	0,06	8	104
M 185x1,5	14	15	8	222	206	0,06	8	108
M 190x1,5	14	15	8	230	214	0,06	8	123
M 195x1,5	14	15	8	235	219	0,06	8	126
M 200x1,5	14	15	8	240	224	0,06	8	129

Maße in mm
Dimensions in mm

Gewinde unter 120° bis auf den Gewindedurchmesser
angesenkt.

Thread is countersunked with 120° to thread's diameter.

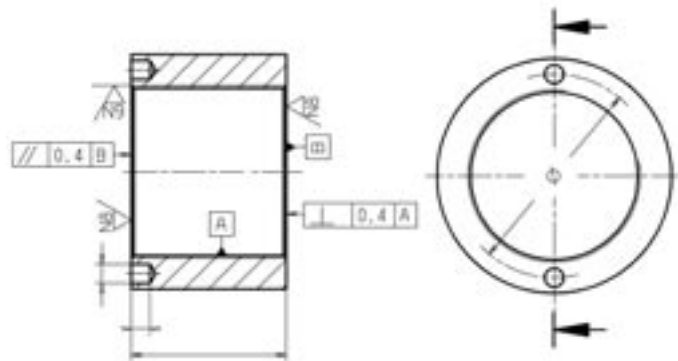
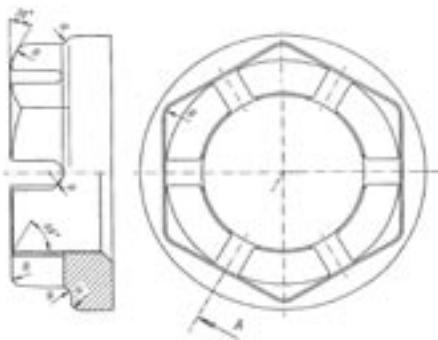
Auch in **rostfrei** oder anderem Sondermaterial lieferbar.
Deliverable in **stainless** or other special material too.

Werkstoff (Festigkeitsklasse): min. 17H
Material (Property class): DIN 267
Teil 24

Weitere Nutmutter nach: DIN 981
Further grooved nuts according to: DIN 1804
DIN 70851
DRS, GUA, GUK, GUP

Zeichnungsteile

Parts according to client's design



Zeichnungsteile bis 500 mm Durchmesser und 1000 mm Länge

Um die hohen Anforderungen der Industrie zu erfüllen, haben wir uns auf die Herstellung von Präzisionsteilen auch aus hochlegierten Stählen in den Abmessungen bis 500 mm Durchmesser und 1000 mm Länge spezialisiert. Auf modernsten CNC-Maschinen fertigen wir Maschinenelemente, Werkzeug- und Gewindeteile für den Einsatz im Anlagen- und Maschinenbau, im Bereich der Kraftwerks- und Wärmetechnik, im Motorenbau, in der Fahrzeug- und Luftfahrtindustrie und im chemischen Apparatebau, um nur einige bedeutende Industriezweige zu nennen. Durch unseren flexiblen Maschinenpark sind wir in der Lage, auch Kleinserien kostengünstig durchzuführen.

Wir legen besonderen Wert auf die Einhaltung engster Toleranzen und die exakte Ausführung unserer Dreh- und Frästeile. Die Lehrenhaltigkeit und die Planlaufgenauigkeit der von uns gefertigten, oft speziellen Gewindearten haben unseren Ruf als Präzisionshersteller begründet, gleich, ob es sich nun um Teile aus handelsüblichen Automatenstählen oder um kaltzähe, hochwarmfeste oder rostfreie Werkstoffe handelt. Wir fertigen aus Stangen- oder Profilmaterial, aus Preß- oder Schmiederohlingen, je nach günstiger Kalkulation oder Kundenwunsch.

Auch dokumentationspflichtige Teile gehören zu unserem "täglichen Brot". Unsere Erzeugnisse können wir durch unabhängige Institute oder von Ihnen vorgeschriebene Klassifikationsgesellschaften - American Bureau of Shipping, Deutsche Bundesbahn, Germanischer Lloyd, Lloyd's Register of Shipping, Det Norske Veritas, TÜV u.a. - abnehmen lassen.

Parts according to customers drawing up to 500 mm diameter and 1000 mm length.

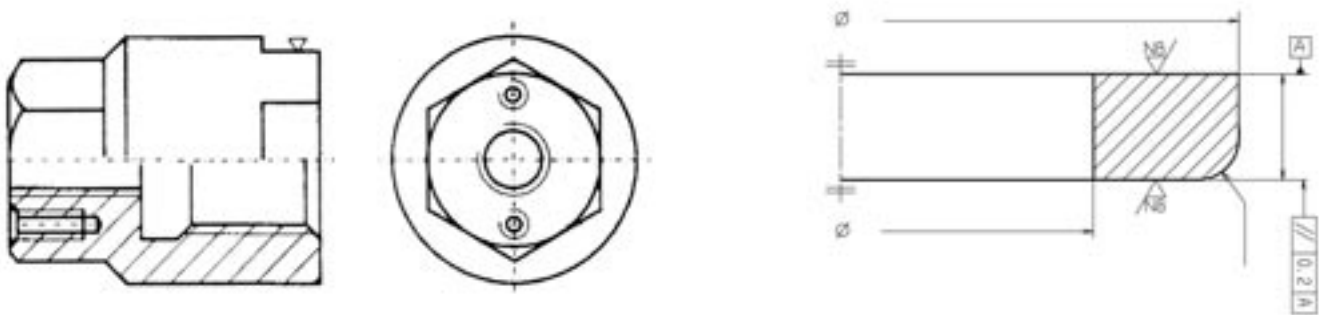
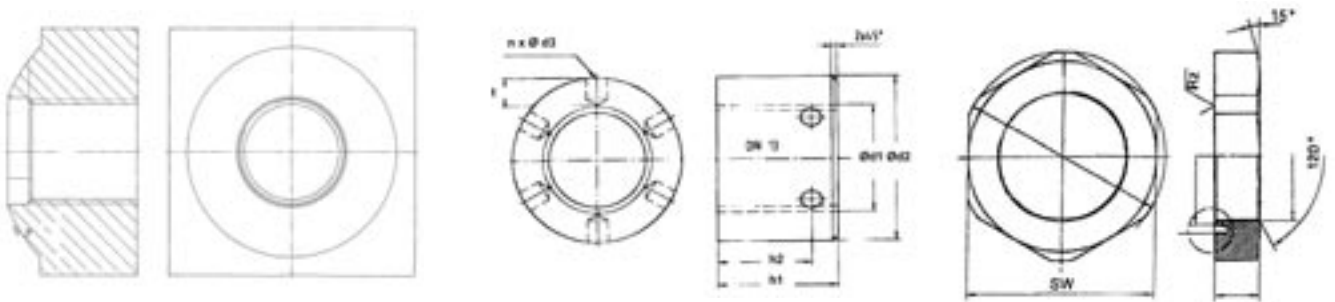
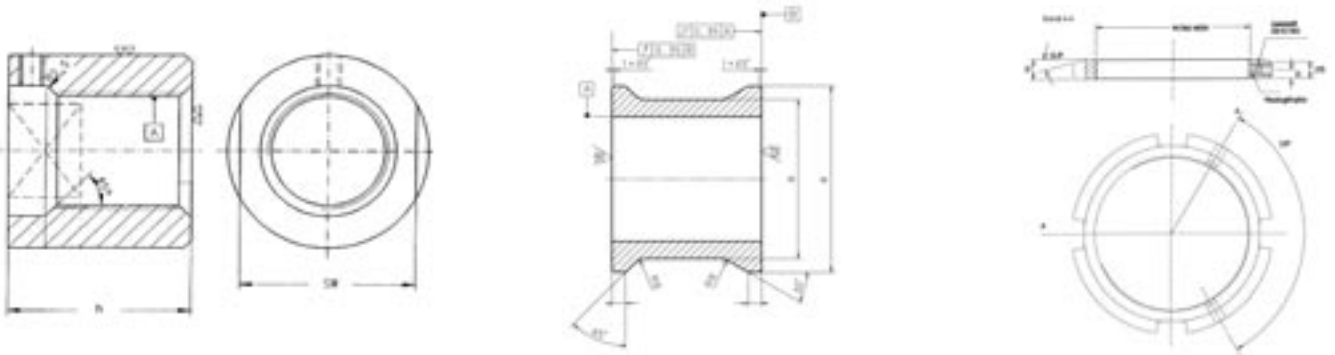
To meet the high expectations of our industrial clients, we specialize in the production of precise fasteners, even made from high alloyed steels up to 500 mm diameter and 1000 mm length. With our highly up to date CNC-machinery we produce machine elements, tool- and thread parts to be used in machine and installation building, in powerplant- and heat technology, in the automotive and aeronautical industries, as well as in chemical apparatus engineering, just to name only a few of the most important industrial branches. Due to our flexible machinery, we are even able to produce small series at low costs. We set great store by observing the smallest tolerances and the exact execution of our turning and milling parts. Keeping the parts true to gauge size and observing a high perpendicularity of the often very special kinds of threads we produce has founded our reputation as a high qualified producer of precise fasteners - no matter if the parts are made of common free

We set great store by observing the smallest tolerances and the exact execution of our turning and milling parts. Keeping the parts true to gauge size and a high perpendicularity of the produced, often very special kinds of threads has founded our reputation as a high qualified producer of precise fasteners, no matter if the parts are made from common free cutting steel or tough at subzero steels, heat-resisting or stainless steels. We produce from bars, tubes, profiled material or from pressed or forged blanks, depending on the lowest calculation or customer's specification.

We are used to perform technical documentations and certification of our products on client's request. In addition to this our parts can be classified by independent companies like American Bureau of Shipping, Deutsche Bundesbahn, Germanischer Lloyd, Lloyd's Register of Shipping, Det Norske Veritas, TÜV and others.

Zeichnungsteile

Parts according to client's design



Teile nach Kundenzeichnung sind hier wegen ihrer Vielzahl nur sehr beschränkt darstellbar. Wir versuchen dennoch, einen Überblick über unsere vielfältigen Möglichkeiten zu geben. Wir drehen, fräsen, bohren und schleifen bis 500 mm Ø in allen Stahl- und NE-Qualitäten. Veränderungen von Normteilen, die in diesem Katalog aufgeführt sind, sind jederzeit möglich, ebenso die Fertigung aus anderen Werkstoffen.

Parts according to customers' drawing are difficult to show because of the large range. Therefore we only can try to give a general view of our various possibilities. We turn, mill, drill, and grind any parts up to 500 mm Ø, made from all steel- or nonferrous qualities. Modifications of standard parts, shown in this brochure, are possible at any time, as well as the fabrication from different materials.

Übersicht

Entsprechende Teile nach anderen internationalen Normen sind auch lieferbar

Summary

Corresponding parts acc. to other international standards are deliverable too

DIN	125	Scheiben > Ø 50 oder aus Sondermaterial	Washers > 50 Ø or made from special material
DIN	126	Scheiben > Ø 50 oder aus Sondermaterial	Washers > 50 Ø or made from special material
DIN	431	Sechskantmutter mit Rohrgewinde	Pipe nuts
DIN	439	Sechskantmutter, niedrige Form	Hexagon thin nuts
DIN	462	Sicherungsbleche für Nutmutter DIN 1804	Internal tab washers for slotted nuts DIN 1804
DIN	508	Mutter für T-Nuten (T-Nutensteine)	Nuts for T-Slots
DIN	533	Kronenmutter	Castle nuts
DIN	534	Kronenmutter	Castle nuts
DIN	546	Schlitzmutter	Slotted round nuts
DIN	547	Zweilochmutter	Round nuts with two drilled holes in one face
DIN	548	Kreuzlochmutter	Round nuts with set pin holes
DIN	555	Sechskantmutter	Hexagon nuts
DIN	705	Stellringe > 100 Ø	Adjusting rings > 100 Ø
DIN	787	Schrauben für T-Nuten(nur Sonderabmessungen)	Bolts and Screws for T-Slots (Special dimensions only)
DIN	798	Ankermutter	Special foundation nuts - anchor nuts
DIN	906	Verschlusschrauben > R2" oder aus Sondermaterial	Hexagon socket pipe plugs > R2" or special material
DIN	908	Verschlusschrauben > R2" oder aus Sondermaterial	Hexagon socket pipe plugs > R2" or special material
DIN	909	Verschlusschrauben > R2" oder aus Sondermaterial	Hexagon socket pipe plugs > R2" or special material
DIN	910	Verschlusschrauben > R2" oder aus Sondermaterial	Hexagon socket pipe plugs > R2" or special material
DIN	917	Hutmutter	Hexagon cap nuts
DIN	934	Sechskantmutter	Hexagon nuts
DIN	935	Kronenmutter	Castle nuts
DIN	936	Sechskantmutter, niedrige Form	Hexagon thin nuts
DIN	937	Kronenmutter, niedrige Form	Castle nuts, thin type
DIN	970	Sechskantmutter	Hexagon nuts
DIN	971	Sechskantmutter	Hexagon nuts
DIN	972	Sechskantmutter	Hexagon nuts
DIN	979	Kronenmutter, niedrige Form	Castle nuts, thin type
DIN	980	Sechskantmutter mit Klemmteil > M 30 oder aus Sondermaterial	Hexagon nuts, prevailing torque type > M 30 or special material
DIN	981	Nutmutter KM	Locknuts for rolling bearings
DIN	982	Sechskantmutter mit Klemmteil > M 30 oder aus Sondermaterial	Hexagon nuts, prevailing torque type > M 30 or special material
DIN	985	Sechskantmutter mit Klemmteil > M 30 oder aus Sondermaterial	Hexagon nuts, prevailing torque type > M 30 or special material
DIN	1479	Spannschloßmutter ab M 24	Turnbuckle nuts >= M24
DIN	1587	Hutmutter, hohe Form	Hexagon domed cap nuts
DIN EN	1661	Sechskantmutter mit Flansch > M 30 oder aus Sondermaterial	Hexagon nuts with flange > M30 or special material
DIN EN	1663	Sechskantmutter mit Klemmteil und Flansch > M 30 oder aus Sondermaterial	Prevailing torque type hexagon nuts with flange > M 30 or special material
DIN EN	1664	Sechskantmutter mit Klemmteil und Flansch > M 30 oder aus Sondermaterial	Prevailing torque type hexagon nuts with flange > M 30 or special material
DIN EN	1666	Sechskantmutter mit Klemmteil und Flansch > M 30 oder aus Sondermaterial	Prevailing torque type hexagon nuts with flange > M 30 or special material
DIN EN	1667	Sechskantmutter mit Klemmteil und Flansch > M 30 oder aus Sondermaterial	Prevailing torque type hexagon nuts with flange > M 30 or special material
DIN	1804	Nutmutter	Slotted round nuts
DIN	1816	Kreuzlochmutter	Round nuts with set pin holes
DIN	2510	Dehnhülse	Extension sleeves
DIN	2510	Kapselmutter	Cap nuts
DIN	2510	Sechskantmutter	hexagon nuts
DIN	3870	Überwurfmutter	Union nuts
DIN	3872	Überwurfmutter	Union nuts
ISO	4032	Sechskantmutter	hexagon nuts
ISO	4034	Sechskantmutter	hexagon nuts
ISO	4035	Sechskantmutter	hexagon nuts
DIN	5406	Sicherungsbleche für Kugellagermutter DIN 981	Lockwashers
DIN	6319	Kugelscheiben und Kegelpfannen	Spherical washers and conical seats
DIN	6330	Sechskantmutter 1,5 x d	Hexagon nuts 1,5 x d



David Dorfmueller Söhne GmbH & Co. KG TÜV zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Dreherstraße 22
D-42899 Remscheid

Telefon +49 (2191) 694 20 -0
Telefax +49 (2191) 694 20 -51

www.david-dorfmueller.de
info@david-dorfmueller.de

Drehteile – darum dreht sich alles in unserem Unternehmen

Parts to be turned – our central business

Als David Dorfmüller unser Unternehmen 1884 gründete, stellte er mit seinen Söhnen zusammen Werkzeuge und Drehteile her. Unter der Führung des heutigen Geschäftsführers Wolfgang Dorfmüller spezialisierten wir uns mehr und mehr auf Drehteile, Sonderteile, Zeichnungsteile und allgemeine Verbindungselemente. Auf diesem Gebiet arbeiten wir auch heute noch – mit wachsendem Erfolg.

Ob Normteile oder Zeichnungsteile nach Ihren ganz speziellen Wünschen, wir – die Firma David Dorfmüller Söhne (DDS) – stellen für Sie Drehteile in verschiedenen Ausführungen und Stückzahlen her. In unserem Katalog finden Sie unser Leistungsspektrum im Bereich Normdrehteile. Teile nach Zeichnungen unserer Kunden sind hier wegen ihrer Vielzahl nur sehr beschränkt darstellbar. Wir möchten Ihnen hier einen kurzen Überblick geben:

Wir fertigen und verarbeiten im Durchmesserbereich bis zu 500 mm:

- alle metrischen und Withworth Gewinde und Feingewinde sowie Trapez-, Rund-, Rohr-, NPT-, UNC-, UNF- und UN Gewinde.
- Automatenstähle, Vergütungs-, Bau- und Einsatzstähle, warmfeste und kaltzähe Stähle, rostfreie Stähle, alle Bunt- und Leichtmetall-Legierungen und Sonderwerkstoffe.
- in den Güteklassen 11 H bis 22 H, 5 bis 12 und 04/05.
- mit Oberflächenbehandlungen jeglicher Art
- mit Werksabnahme oder in Zusammenarbeit mit internationalen Abnahmegeellschaften wie ABS, LR, DNV, TÜV, DB, GL, u.a.

Seit 1884 unabhängiges Familienunternehmen

Tradition ist uns wichtig, deswegen blieb im Wandel der Zeit eines immer gleich: der Anspruch des Unternehmens an Qualität und Leistung. Folglich wurde 1995 das bestehende Qualitätssicherungssystem weiter ausgebaut und nach DIN EN ISO 9002 durch den TÜV Rheinland zertifiziert. Die Zulassung nach AD-WO/TRD 100 wurde bereits früher erworben. DDS nutzt die Kraft traditioneller Werte in Verbindung mit innovativen Entwicklungen. Dazu gehören unter anderem:

- Aufbau eines umfangreichen Lagers von Verbindungselementen, auch aus rostfreiem Edelstahl
- Einführung der CNC-Technik seit den 70er Jahren sowie deren konsequenter Ausbau zur vorherrschenden Fertigungsmethode in der mittlerweile vierten Maschinengeneration
- frühzeitige Einführung eines dokumentierten Qualitätssystems
- Einführung der EDV-Technik, auch in der Fertigung und im QS-System
- Erteilung der Zulassung nach AD-W/TRD 100 in 1993
- Zertifizierung nach DIN EN ISO 9002 in 1994
- Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 in 2004

Technische Änderungen für den gesamten Katalog vorbehalten. Dieser Katalog unterliegt nicht dem Änderungsindex.

When David Dorfmüller founded our enterprise in 1884, he and his sons manufactured tools and turned parts. Under the leadership of the present managing director Wolfgang Dorfmüller we specialized more and more to particular turned parts, speciality parts like those according to customer's drawings and common fasteners. This is still our actual business - with growing success.

Either standard fasteners or very special parts designed by your company, we – David Dorfmüller Söhne (DDS) – produce parts in different versions and quantities. In this catalogue you will find our capability profile at the scope of standard fasteners. Peculiar items according to our client's design we can show in a limited number only. Here's a short summary:

We produce and process up to a diameter of 500 mm (nearly 20 inches) :

- all metric and Withworth threads and fine pitch threads as well as trapezoidal-, Round-, Pipe-, NPT-, UNC-, UNF- and UN threads.
- Free cutting steel, heat-treatable steel, structural- and case hardening steel, heat resisting and tough-at-subzero steel, stainless steel, all non-ferrous metal and light-metal alloys as well as other special material.
- From grade 11 H to 22 H, from 5 to 12 and 04/05.
- with any kind of surface treatment
- with works certification or in cooperation with international classification companies, e.g. ABS, LR, DNV, TÜV, DB, GL.

Independent Family Enterprise – since 1884

Tradition is important to us, therefore one kept steady in changing of times: the company's claim for quality and performance. Consequently the existing Quality-System was enlarged in 1995 and certified by TÜV according to DIN EN ISO 9002. The registration as a producer according to AD-WO/TRD 100 was obtained already in 1993. DDS utilizes the power of traditional values in combination with innovative development. Some appropriate facts:

- Building of a substantial stock of fasteners, including stainless steel standards
- Initiation of CNC technology since last century's seventies and the consequent development of this technology to the principal manufacturing method, meanwhile in the forth generation of machinery.
- Early establishment of a documented quality system and
- Initiation of data processing even in production and quality system.
- Registration according to AD-WO / TRD 100 in 1993
- Certification according to DIN EN ISO 9002 in 1994
- Certification according to DIN EN ISO 9001 in 2004

This catalogue is no subject to alteration.

Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 in 2004

Haben Sie Fragen oder Wünsche?
Dann sprechen Sie uns an!
Wir stehen Ihnen gerne jederzeit für Fragen, Wünsche und Anregungen zur Verfügung. Für gezielte Anfragen zu unseren Produkten finden Sie auch auf unserer Website in der Rubrik Normteile eine Suchfunktion.

www.david-dorfmueller.de

Und so erreichen Sie uns:

Adresse:
David Dorfmüller Söhne GmbH & Co. KG
Dreherstraße 22
42899 Remscheid
Deutschland

Telefon: +49 (2191) 694 20 -0
Telefax: +49 (2191) 694 20 -51
E-Mail: info@david-dorfmueller.de
Internet: www.david-dorfmueller.de

Gestaltung

Werner Kirsch, Köln
w.kirsch@webcologne.com

Druck

cede DRUCK GmbH
www.cede-druck.de

Certification according to DIN EN ISO 9001 in 2004

You have questions or wishes?
Do not hesitate to contact us!
We are always available for your questions, wishes or suggestions. For concrete inquiries for standard fasteners you can find a search function on our web-pages:

www.david-dorfmueller.de

How to contact us:

Location:
David Dorfmüller Soehne GmbH & Co. KG
Dreherstrasse 22
42899 Remscheid
Germany

Phone: +49 (2191) 694 20 -0
Fax: +49 (2191) 694 20 -51
E-mail: info@david-dorfmueller.de
Internet: www.david-dorfmueller.de

Design

Werner Kirsch, Cologne
w.kirsch@webcologne.com

Print

cede DRUCK GmbH
www.cede-druck.de

