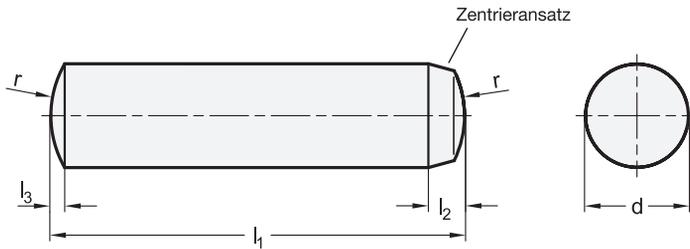




2 Toleranzklasse
M6 ISO-Passung m6
 (nach DIN ISO 286-2)



1 **3**

d m6	l ₁ js14															l ₂	l ₃	r	VE*	
2	5	6	8	10	12	14	16	18	20	-	-	-	-	-	-	0,78	0,3	2	25	
2,5	6	8	10	12	14	16	18	20	24	28	-	-	-	-	-	0,95	0,4	2,5	25	
3	6	8	10	12	14	16	18	20	24	28	32	-	-	-	-	1,1	0,45	3	25	
4	6	8	10	12	14	16	18	20	24	28	32	36	40	-	-	1,4	0,6	4	25	
5	8	10	12	14	16	18	20	24	28	32	36	40	45	50	-	1,7	0,75	5	10	
6	10	12	14	16	18	20	24	28	32	36	40	45	50	55	60	2,1	0,9	6	10	
8	12	14	16	18	20	24	28	32	36	40	45	50	55	60	70	80	2,6	1,2	8	10
10	16	20	24	28	32	36	40	45	50	55	60	70	80	90	100	-	3	1,5	10	5
12	16	20	24	28	32	36	40	45	50	55	60	70	80	90	100	120	3,8	1,8	12	5
14	32	36	40	50	60	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,8	2	16	1
16	40	50	60	70	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,7	2,5	16	1
20	32	36	40	50	60	80	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	3	20	1

* VE = Verpackungseinheiten

Ausführung

- Stahl
- gehärtet (HRC 60 ±2)
- Passmaß d geschliffen, blank
- ISO-Passungen → Seite QVX
- RoHS

4

ST

Hinweis

Zylinderstifte DIN 6325 verbinden, sichern und positionieren Maschinenteile.

Sie werden in der Regel in Verbindung mit Durchlöchern eingesetzt. Dabei erleichtert der Zentrieransatz das Einpressen.

Die Abmessungen entsprechen nicht der ISO 8734, können diese jedoch teilweise ersetzen. In Kombination mit einer Aufnahmebohrung H7 entsteht eine Übergangspassung.

siehe auch...

- Zylinderstifte DIN 7979 (mit Innengewinde) → Seite QVX
- Positionierstifte GN 771.1 / GN 771.2 → Seite QVX

Auf Anfrage

- Edelstahl

Bestellbeispiel

DIN 6325-5M6-18-ST

- 1** d
- 2** Toleranzklasse
- 3** l₁
- 4** Werkstoff