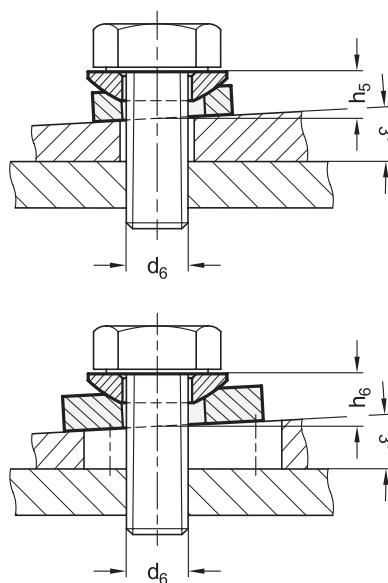


Montagebeispiele



2 Form

- C Kugelscheibe
 D Kegelpfanne mit $d_3 = d_2$
 G Kegelpfanne mit $d_4 > d_2$
 (vergrößerter Außendurchmesser)

d₁ H13		d₂	d₃	d₄	d₅	d₆ für Schraube	h₁	h₂	h₃	h₄	h₅ ≈	h₆ ≈	r	max. übertragbare statische Schraubenkraft in kN
6,4	7,1	7,1	12	12	17	M 6	0,7	2,3	2,8	4	4,2	5,4	9	9
8,4	9,6	9,6	17	17	24	M 8	0,6	3,2	3,5	5	5,6	7,1	12	17
10,5	12	12	21	21	30	M 10	0,8	4	4,2	5	6,5	7,3	15	26
13	14,2	14,2	24	24	36	M 12	1,1	4,6	5	6	8	9	17	38
15	16,5	16,5	28	28	40	M 14	1,2	5	5,6	6	8,5	9,5	22	53
17	19	19	30	30	44	M 16	1,3	5,3	6,2	7	9,6	10,4	22	73
21	23,2	23,2	36	36	50	M 20	2	6,3	7,5	8	11,7	12,2	27	117
25	28	28	44	44	60	M 24	2,4	8,2	9,5	10	15,2	15,7	32	168
31	35	35	56	56	68	M 30	3,6	11,2	12	12	19,2	19,7	41	269
37	42	-	68	68	-	M 36	4,6	14	15	-	23,5	-	50	394
43	49	-	78	78	-	M 42	6,5	17	18	-	29	-	58	542
50	56	-	92	92	-	M 48	8	21	22	-	35,5	-	67	714

Ausführung

Stahl

- einsatzgehärtet bei Form C / D
 - EHT 0,2 bis 0,4 mm
 - Härte (550 +100) HV 10
 - chemisch geschwärzt
- vergütet bei Form G
 - Härte (350 +80) HV 30
 - chemisch geschwärzt

RoHS

Auf Anfrage

- Kugelscheiben nicht gehärtet
- Kegelpfannen nicht gehärtet

Kugelscheiben / Kegelpfannen DIN 6319 werden eingesetzt, wenn sich Spannelemente an nicht parallele Flächen anpassen sollen.

Die Kegelpfannen der Form G mit vergrößertem Außendurchmesser werden vorwiegend bei Langlöchern verwendet.

Bei Verwendung von Sechskantmuttern DIN 6330 Form B entfällt die Kugelscheibe.

Hinweise

Seite

GN 350.3 Kugelausgleich-Scheiben (hohe Belastbarkeit)

QVX

DIN 6330 Sechskantmuttern (mit kugeliger Auflagefläche)

QVX

Technische Informationen

QVX

ISO-Passungen

Bestellbeispiel

1 d₁

DIN 6319-19-D

2 Form