

Wellen

-Stellschraube mit Nut



RoHS10

Das Glühen könnte die Härte in den bearbeiteten Bereichen des Wellenendes mit Nut für Befestigungsschraube senken (effektive Gewindelänge + ca. 10mm).

Toleranz für Maß L, Rundheit, Geradheit, Rechtwinkligkeit, Konzentrität und Härteänderungen

Eigenschaften der LTBC-Beschichtung

Massiv, Gewindebohrung einseitig

Teilenummer	L	Auswahl: Gewindebohrung einseitig	Schlitzmaß	
Ausführung	D	wählbar in 1mm-Schritten	M (Regelgewinde)	V, G (0.1mm-Schritte) K, Q (Auswahl) D1 C
Feststoff, Nut beidseitig				
SFJQ	6	20-600	3	5-18 4 5 600
SSFJQ	8	20-800	3 4 5 6	5-24 4 5 7 800
PSFJQ	10	20-800	3 4 5 6	5-30 4 5 9 800
Feststoff, Nut einseitig				
PSSFJQ	12	20-1000	4 5 6 8	5-36 5 10 1000
SFJS	13	25-1000	4 5 6 8	5-39 5 11 1000
SSFJS	15	25-1000	4 5 6 8 10	5-45 5 6 13 1000
PSFJS	16	30-1200	4 5 6 8 10	5-48 5 6 14 1200
SFS	18	30-1200	4 5 6 8 10 12	5-54 5 6 16 1200
SFTS	20	30-1200	4 5 6 8 10 12	6-60 6 7 18 1200
PSFTS	25	35-1200	4 5 6 8 10 12 16	6-75 6 7 23 1200
PSSFTS	30	35-1500	6 8 10 12 16 20 24	6-90 7 28 1500

⚠ V+K/2+1≤L/2 oder G+O/2+1≤L/2 ist erforderlich. ⚠ Für einseitige Gewindebohrung ist G≤Mx2-Qx2 erforderlich.

⚠ Wenn Mx2+4z, gehen Zapfenbohrungen vielleicht durch.

Ausführung mit Gewinde, einseitig mit Außen-Ø wie Wellen-Außen-Ø

Teilenummer	1mm-Schritte			Auswahl	Schlitzmaß					
Ausführung	D	L	F	B (Mit Gewinde)	G (1mm-Schritte)	Q (Auswahl)	D1	(Y) Max.	R	C
Mit Gewinde										
SFNS	*6	25-598			3 4 5 6	5-18 4	5	600		
SSFNS	*8	25-798			3 4 5 6 8	5-24 4 5	7	800		
PSFNS	*10	25-798			4 5 6 8 10	5-30 4 5	9	800		
PSSFNS	*12	25-998			5 6 8 10 12	5-36 5	11	1000		
Gewindebohrung, mit Außen-Ø wie Wellen-Außen-Ø										
SFOS	13	25-998			5 6 8 10 12	5-39 5	11	1000		
SSFQS	15	25-998			5 6 8 10 12	5-45 5 6	13	1000		
PSFQS	*16	25-1198			5 6 8 10 12 16	5-48 5 6	14	1200		
PSSFQS	18	25-1198			5 6 8 10 12 16	5-54 5 6	16	1200		
Wellen mit Außen-Ø wie Wellen-Außen-Ø nur für Größen mit der Kennzeichnung verfügbar.										
SFOS	*20	25-1198			6 8 10 12 16 20	6-60 6 7	18	1200		
SSFQS	25	25-1198			8 10 12 16 20 24	6-75 6 7	23	1200		
PSSFQS	30	25-1498			8 10 12 16 20 24 30	6-90 7	28	1500		

⚠ V+K/2+1≤L/2 oder G+O/2+1≤L/2 ist erforderlich.

⚠ Der Abstand zwischen den Nuten der Befestigungsschraube sollte für Optionen größer sein als 2mm.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Optionen erfordern ggf. eine geringere Härte. Siehe

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.

⚠ Bei der Ausführung mehrerer Optionen sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen mind. 2mm betragen.