

Kunstharzhülse

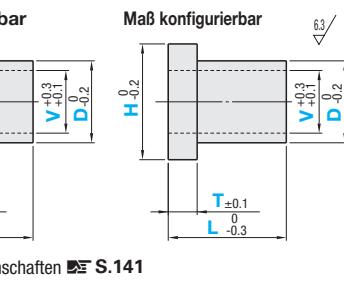
Mit Flansch



BeH

Maß frei wählbar	Maß konfigurierbar	MWerkstoff
CLJHJ	FCLJHJ	Polyacetal
CLJHK	FCLJHK	
CLJHM	FCLJHM	MC Nylon
CLJHW	FCLJHW	Standard-wert
CLJHD	FCLJHD	MC Nylon
CLJHT	FCLJHT	Leitfähigkeitsgrad
CLJHB	FCLJHB	Bakelit
CLJHN	FCLJHN	
CLJHF	FCLJHF	Fluorkunststoff
CLJHP	FCLJHP	PEEK
CLJHE	FCLJHE	Epoxidglas

Werkstoffeigenschaften



Werkstoffeigenschaften S.14

■ Maß frei wählbar

💡 $H \leq 50$ bei CLJHT, CLJHF, CLJHP und CLJH

• Ohne Wertangaben ist keine Spezifikation möglich



■ Maß konfigurierbar

Bearbeitungsbedingungen: H-D≥2, D4-5-...Lmax=50, L≤Vx8, H≤50 für FCLJHT, FCLJHE, FCLJHP und FCLJHE

💡 Ohne Wertangaben ist keine Spezifikation möglich



Ordering Example Teilenummer - **V** - **D** - **H** - **T** - **L**
FCLJHM - **V15** - **D21** - **H26** - **T6** - **L50.**

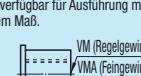
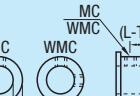


• Maß frei wählbar
Alters  Teilenummer - **D** - **L** - (CC, SLC...usw.)



	• Maß konfigurierbar
Teilenummer - V (VM, VMA) - D - H - T - L - (CC, SLC-...usw.)	

☒ Werkstoff: nicht verfügbar für Paketit, glasfaserverstärkten Kunststoff und Fluor-Kunststoff. ☒ Option ist ab D10 verfügbar.

Werkstoff: nicht verfügbar für Bakelite, glasfaser verstärkten Kunststoff und Fluor-Kunststoff.  Option ist ab D10 verfügbar.																																																																																			
Optionen	C Anfasung (Einseitig - beidseitig)	Gewindebohrung	Gewindestiftbohrung (1-Set 2-Set)	Schlitzung																																																																															
		 <p>Nur verfügbar für Ausführung mit konfigurierbarem Maß.</p> <p>VM (Regelgewinde) VMA (Feingewinde)</p>	 <p>MC WMC (L-T)/2 (D-V)/2 WMC</p>	 <p>SLC SIC</p> <p>Eine Kombination mit anderen Optionen ist nicht möglich.</p>																																																																															
Opt.-Nr.	CC	VM (Standardgewinde) VMA (Feingewinde)	MC, WMC	SLC																																																																															
Seite C gefast  CC1.5	Fügt eine Gewindebohrung hinzu (durchgehend).  Bestellnr. VM-V sollte als VM oder VMA angegeben werden. Bsp.) FCLJJU - VM4 - D10 - H15 - T6 - L10  Bestellnr. VMA-V sollte als VM oder VMA angegeben werden.  CC=0.5mm-Schritte  0.5≤CC<(D-V)/2		Fügt eine Gewindebohrung (Regelgewinde) an Teil D hinzu.  Bestellnr. MC3 WMC5	Fügt einen Schlitz hinzu.  Bestellnr. SLC																																																																															
Spez.	<p> Bedingung für Dicke (D-V) / 2 siehe Tabelle unten.</p> <p> Bedingung für Dicke (D-V) / 2 siehe Tabelle unten.</p> <p> MC, WMCx3</p> <p> MC, WMC=Auswahl aus Tabelle unten.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Gewindestiftbohrungs-Ø</th> <th>VM</th> <th>VMA</th> <th>Steigung (Regel)</th> <th>Steigung (Feingang)</th> <th>L max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4</td> <td>0.7</td> <td>0.5</td> <td></td> <td></td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0.8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>1.25</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>1.5</td> <td>1.0</td> <td></td> <td></td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>1.75</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>2.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>90</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>-</td> <td>1.5</td> <td></td> <td></td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>2.5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Gewindestiftbohrungs-Ø	VM	VMA	Steigung (Regel)	Steigung (Feingang)	L max.	4	0.7	0.5			20	5	0.8				30	6	1.0				35	8	1.25				45	10	1.5	1.0			60	12	1.75				70	16	2.0				90	18	-	1.5			100	20	2.5					<p> Bedingung für Dicke (D-V) / 2 siehe Tabelle unten.</p> <p> MC, WMCx3</p> <p> MC, WMC=Auswahl aus Tabelle unten.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>MC, WMC</th> <th>(D-V)/2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3, 4</td> <td>min. 3</td> </tr> <tr> <td>5, 6, 8</td> <td>min. 5</td> </tr> <tr> <td>10, 12</td> <td>min. 8</td> </tr> </tbody> </table>	MC, WMC	(D-V)/2	3, 4	min. 3	5, 6, 8	min. 5	10, 12	min. 8	<p> Bedingung für Dicke (D-V) / 2 siehe Tabelle unten.</p> <p> Schlitzbreite vorgefertigt.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Aussen</th> <th>SLC</th> <th>(D-V)/2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10,0 - 20,0</td> <td>1</td> <td>max. 5</td> </tr> <tr> <td>20,5 - 40</td> <td>2</td> <td>max. 10</td> </tr> <tr> <td>41 -</td> <td>5</td> <td>max. 20</td> </tr> </tbody> </table>	Aussen	SLC	(D-V)/2	10,0 - 20,0	1	max. 5	20,5 - 40	2	max. 10	41 -	5	max. 20
Gewindestiftbohrungs-Ø	VM	VMA	Steigung (Regel)	Steigung (Feingang)	L max.																																																																														
4	0.7	0.5			20																																																																														
5	0.8				30																																																																														
6	1.0				35																																																																														
8	1.25				45																																																																														
10	1.5	1.0			60																																																																														
12	1.75				70																																																																														
16	2.0				90																																																																														
18	-	1.5			100																																																																														
20	2.5																																																																																		
MC, WMC	(D-V)/2																																																																																		
3, 4	min. 3																																																																																		
5, 6, 8	min. 5																																																																																		
10, 12	min. 8																																																																																		
Aussen	SLC	(D-V)/2																																																																																	
10,0 - 20,0	1	max. 5																																																																																	
20,5 - 40	2	max. 10																																																																																	
41 -	5	max. 20																																																																																	
				<p> Toleranzen für Innen- und Außen-Ø sind Werte vor der Bearbeitung Je nach Werkstoff können sie sich nach der Bearbeitung ändern.</p>																																																																															