

# Metallscheiben, bearbeitet

**Ausführung** | **MWerkstoff**

SS	EN 1.0038 Äquiv.
SC	EN 1.1191 Äquiv.
AL	EN AW-5052-H112 Äquiv.
SU	EN 1.4305 Äquiv.

**Bohrungsbearbeitung**

Form: F (Flach)    Form: X (Konkav)    Form: Z (Konvex)

$T_{\pm 0.1}$      $S_{\pm 0.1}$      $T_{\pm 0.1}$      $S_{\pm 0.1}$

$\parallel 0.03$  A     $\parallel 0.03$  A     $\parallel 0.03$  A

$\phi W_{-0.2}$      $\phi W_{-0.2}$      $\phi W_{-0.2}$

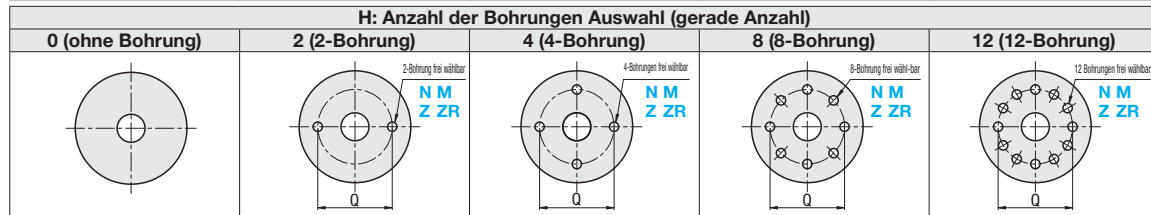
Max. 2-R0.4    Max. 2-R0.4    Max. 2-R0.4

Fase am Umfang C0.5

**RoHS10**

\* Für Formen X und Z gibt es jeweils einen ØW.

Teilenummer		1mm-Schritte				Auswahl			1mm-Schritte	
Ausführung	Form	T	D	V	W	S	H: Anzahl an Bohrungen	Bohrung wählbar	Nenn-Ø	Q
SS (EN 1.0038 Äquiv.)	F (Flach) X (Konkav) Z (Konvex)	8	60~300	10~100 V <sub>s</sub> Dx0.8	20~260 W-V <sub>s</sub> ≥10 D-W <sub>s</sub> ≥20	5~25 T-S <sub>s</sub> ≥5	0 2 4 8 12	N (Durchgangsbohrung) M (Gewindebohrung) Z (Senkbohrung) ZR (Senkbohrung auf Rückseite)	5 6 8 10	35~280 Q>W+d <sub>1</sub> (d <sub>2</sub> +2b <sub>1</sub> ) (Siehe Bearbeitungs-grenzen unten auf dieser Seite.)
SC (EN 1.1191 Äquiv.)										
AL (EN AW-5052 Äquiv.)										
SU (EN 1.4305 Äquiv.)										
SU (EN 1.4305 Äquiv.)										



## Bohrungsauswahl

Bohrungsausführung	Durchgangsbohrung	Gewindebohrung	Senkbohrung	Senkung an hinterer Fläche																							
Opt.-Nr.	N	M	Z	ZR																							
<b>Form</b>																											
<b>Bearbeitungsspezifikation</b>	<p>Maße    Nenn-Ø</p> <table border="1"> <tr><td>5</td><td>6</td><td>8</td><td>10</td></tr> <tr><td>d<sub>1</sub></td><td>5.5</td><td>6.5</td><td>9</td><td>11</td></tr> </table> <p>Die Vorbohrung für das Gewinde ist eine Durchgangsbohrung bei Mx2&lt;T. Die Vorbohrung ist eine Durchgangsbohrung bei Mx2&lt;T.</p>		5	6	8	10	d <sub>1</sub>	5.5	6.5	9	11	<p>Maße    Schraubennenn-Ø</p> <table border="1"> <tr><td>5</td><td>6</td><td>8</td><td>10</td></tr> <tr><td>d<sub>1</sub>, h</td><td>5.5</td><td>6.5</td><td>9</td><td>11</td></tr> <tr><td>d<sub>2</sub></td><td>9.5</td><td>11</td><td>14</td><td>18</td></tr> </table> <p>Bei Schraubennenn-Ø 6, T<sub>s</sub>≥10 (wenn Form Z, T-S<sub>s</sub>≥10) Für 8 und 10, T<sub>s</sub>≥15 (T-S<sub>s</sub>≥15, wenn Form Z)</p>		5	6	8	10	d <sub>1</sub> , h	5.5	6.5	9	11	d <sub>2</sub>	9.5	11	14	18
5	6	8	10																								
d <sub>1</sub>	5.5	6.5	9	11																							
5	6	8	10																								
d <sub>1</sub> , h	5.5	6.5	9	11																							
d <sub>2</sub>	9.5	11	14	18																							

**Teilenummer**    **D**    **V**    **W**    **S**    **H**    **Bohrung wählbar Code/Nenn-Ø**    **Q**

Ausführung    Form    T

SS    F    10    - D100 - V20    H2    -    N5    -    Q60

SS    X    10    - D100 - V50 - W60 - S5    H4    -    M5    -    Q80

**Teilenummer**    **D**    **V**    **W**    **S**    **H**    **Bohrung wählbar Code/Nenn-Ø**    **Q**    (WA, WB, WC, PC)

SS    Z    20    - D200 - V30 - W100 - S10 - H4    -    Z5    -    Q150-WB-PC10-PX75

## Bearbeitungsgrenzen für Q und PX

Durchgangsbohrung (N), Gewindebohrung (M), Zylinderstiftbohrung (PC)	Nenn-Ø			
	5	6	8	10
d <sub>1</sub>	5.5	6.5	9	11
Min.-Abstand zwischen Bohrung und Durchmesser D <sub>1</sub> und V (b <sub>1</sub> )	4.5	5.5	7.5	9
Min.-Abstand zwischen Bohrungen (H-d <sub>1</sub> -(M)-(PC)-d <sub>1</sub> -(M)-(PC))	Q/n/Anzahl Bohrungen			
Senkbohrung (Z) Senkung an hinterer Oberfläche (ZR)	Nenn-Ø			
	5	6	8	10
d <sub>2</sub>	9.5	11	14	18
Min.-Abstand zwischen Bohrung und Durchmesser D <sub>1</sub> und V (b <sub>1</sub> )	2.5	3	4.5	5
Min.-Abstand zwischen Bohrungen (H-d <sub>2</sub> -(PC)-d <sub>2</sub> -(PC))	Q/n/Anzahl Bohrungen			

\* Bohrungs-Ø H in der Abbildung gibt d<sub>1</sub>, M und d<sub>2</sub> an.

**Optionen**    **Opt.-Nr.**    **Spez.**

Toleranz W     $\phi W$      $\phi W$

**WA**    **WB**    **WC**

Form    Toleranz    1mm-Schritte

X (Konkav)    H7    WA

Z (Konvex)    g6    WB

h6    WC

**Zylinderstiftbohrung**

2-PC HT    Abb. 1)

• Für 4 Bohrungen

Bestellnummer PC (frei wählbar), PX (konfigurierbar)

Bestellbeispiel: PC10-PX50

PC Auswahl i=5, 6, 8, 10

Tiefe PC = Durchgangsbohrung (Nutztiefe PCx3)

PX: 2PX>W+d<sub>1</sub>(d<sub>2</sub>+2b<sub>1</sub>)

Siehe Bearbeitungsgrenzen.

Sind Motorbefestigungsbohrungen vorhanden, befinden sich die Zylinderstiftbohrungen auf der Mittellinie zwischen den Schraubenbohrungen (siehe Abb. 1)

## Aufpreis für Bohrungen

H	Preis
Ohne Bohrung	
2 Bohrungen	
4 Bohrungen	
8-Bohrung	
12-Bohrung	

## Formpreis zum Bohrungsbearbeitungsaufpreis hinzufügen.

(Bsp.) For SSZ10-D100-V50-W60-S5-H4-N5-Q80

Preis für Form + Aufpreis für H-Bohrungen = Preis

## Preis für Form

Ausführung	T	D	V	Stückpreis		
				Form F	Form X	Form Z
SS (EN 1.0038 Äquiv.)	8	10	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	15	20	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	20	30	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	25	40	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
30	50	60~100	10-50			
			51-80			
			10-50			

Ausführung	T	D	V	Stückpreis		
				Form F	Form X	Form Z
SC (EN 1.1191 Äquiv.)	8	10	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	15	20	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	20	30	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	25	40	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
30	50	60~100	10-50			
			51-80			
			10-50			

Ausführung	T	D	V	Stückpreis		
				Form F	Form X	Form Z
AL (EN AW-5052 Äquiv.)	8	10	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	15	20	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	20	30	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	25	40	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
30	50	60~100	10-50			
			51-80			
			10-50			

Ausführung	T	D	V	Stückpreis		
				Form F	Form X	Form Z
SU (EN 1.4305 Äquiv.)	8	10	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	15	20	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	20	30	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
	25	40	60~100	10-50		
				51-80		
				10-50		
30	50	60~100	10-50			
			51-80			
			10-50			

