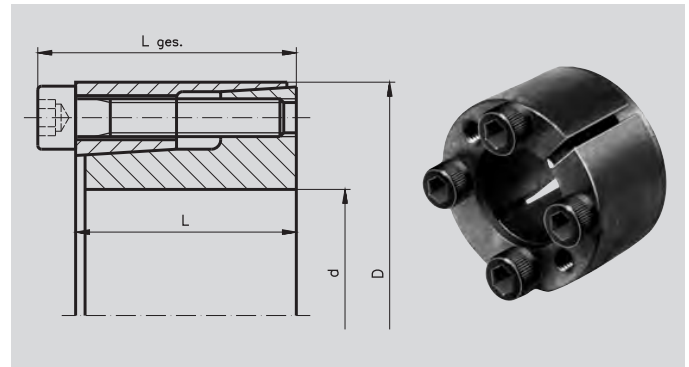


Spannsätze BAR

Werkstoff: 11SMnPb37.

- Zur Befestigung einer Nabe (z.B. Antriebsrad, Rotor oder ähnliches) auf einer Welle.
- Für mittlere Drehmomente.
- Selbstzentrierend.
- Geringfügige axiale Verschiebung bei der Montage möglich.



Bestellangaben: z.B.: Art.-Nr. 615 405 00, Spannsatz BAR 5 mm

Artikel-Nr.	d mm	D mm	L mm	L ges. mm	Bei M_A übertragbar		Flächenpressung an Welle an Nabe		Spannschraube DIN 912-12.9 Größe	Anzugs- moment M_A [Nm]	Anzahl	Gewicht kg
					M_t Nm	F_{ax} kN	P_W N/mm ²	P_N N/mm ²				
615 405 00	5	16	11	13,5	6	2	150	55	M 2,5 x 10	1,2	3	0,012
615 406 00	6	16	11	13,5	6	2	150	55	M 2,5 x 10	1,2	3	0,012
615 406 35	6,35	16	11	13,5	6	2	140	55	M 2,5 x 10	1,2	3	0,012
615 407 00	7	17	11	13,5	8	2	125	55	M 2,5 x 10	1,2	3	0,013
615 408 00	8	18	11	13,5	10	2,5	110	50	M 2,5 x 10	1,2	3	0,015
615 409 00	9	20	13	15,5	15	3	120	55	M 2,5 x 12	1,2	4	0,020
615 409 53	9,53	20	13	15,5	15	3	110	55	M 2,5 x 12	1,2	4	0,020
615 410 00	10	20	13	15,5	15	3	110	55	M 2,5 x 12	1,2	4	0,019
615 411 00	11	22	13	15,5	18	3	100	50	M 2,5 x 12	1,2	4	0,024
615 412 00	12	22	13	15,5	20	3	90	50	M 2,5 x 12	1,2	4	0,022
615 414 00	14	26	17	20	35	5	105	55	M 3 x 16	2,1	4	0,039
615 415 00	15	28	17	20	40	5	100	50	M 3 x 16	2,1	4	0,044
615 416 00	16	32	17	21	70	8	130	65	M 4 x 16	4,9	4	0,067
615 417 00	17	35	21	25	75	8	120	60	M 4 x 20	4,9	4	0,090
615 418 00	18	35	21	25	80	8	115	60	M 4 x 20	4,9	4	0,087
615 419 00	19	35	21	25	85	8	110	60	M 4 x 20	4,9	4	0,083
615 420 00	20	38	21	26	150	15	140	75	M 5 x 20	9,7	4	0,100
615 422 00	22	40	21	26	160	14	130	70	M 5 x 20	9,7	4	0,110
615 424 00	24	47	26	32	250	20	140	75	M 6 x 25	16,5	4	0,200
615 425 00	25	47	26	32	260	20	135	75	M 6 x 25	16,5	4	0,190
615 428 00	28	50	26	32	440	30	185	100	M 6 x 25	16,5	6	0,220
615 430 00	30	55	26	32	470	30	175	95	M 6 x 25	16,5	6	0,270
615 432 00	32	55	26	32	500	30	165	95	M 6 x 25	16,5	6	0,250
615 435 00	35	60	31	37	730	40	165	95	M 6 x 30	16,5	8	0,360
615 438 00	38	65	31	37	800	40	155	90	M 6 x 30	16,5	8	0,430
615 440 00	40	65	31	37	840	40	145	90	M 6 x 30	16,5	8	0,400
615 442 00	42	75	36	44	1200	55	165	90	M 8 x 35	40	6	0,670
615 445 00	45	75	36	44	1300	55	155	90	M 8 x 35	40	6	0,630
615 448 00	48	80	36	44	1850	75	195	115	M 8 x 35	40	8	0,740
615 450 00	50	80	36	44	1900	75	185	115	M 8 x 35	40	8	0,700

Passungen, Oberfläche

Durch den speziellen Aufbau des BAR-Spannsatzes lassen sich auch grobe Passungen bei ausgezeichneter Zentrierfähigkeit überbrücken.

Welle und Nabe bis Qualität h9/H9.
Rautiefe für Welle und Nabe < 12µm.

Montage

Spannsatz leicht geölt einbauen, kein MoS2 oder Fett verwenden. Schrauben gegenüberliegend 180° versetzt in mehreren Stufen auf Anziehmoment anziehen.

Wichtig

Der Spannsatz muss mindestens um das Maß „L“ in der Bohrung sitzen.

Demontage

Die Schrauben gegenüberliegend lösen.

Einfacher Aufbau

Ideale Spannungsverteilung
zwischen Welle und Nabe

Großer Spannbereich

Sehr gute Zentrierfähigkeit
und Rundlauf

Keine Spezialwerkzeuge
Keine Selbsthemmung

kostengünstig

Für mittlere
Drehmomente

Welle und Nabe bis
Qualität h9/H9

Welle und Nabe ohne
besondere Rundlauftoleranz

einfache Montage
problemlose Demontage

Nabenberechnung

$$D_N \geq D \cdot \sqrt{\frac{\sigma_{N0,2} + P_N \cdot C}{\sigma_{N0,2} - P_N \cdot C}}$$

D_N = Nabendurchmesser in mm

$\sigma_{N0,2}$ = Streckgrenze des Nabenwerkstoffs = 350 N/mm² bei C45

C = 0,6 bei Nabenbreite 2 x L

C = 1,0 bei Nabenbreite 1 x L

D, P_N und L entnehmen Sie bitte der Tabelle