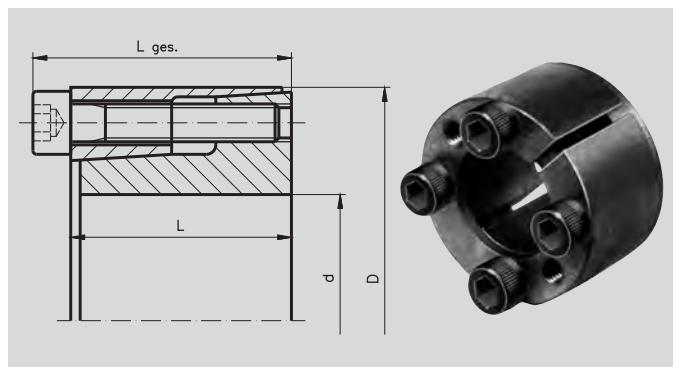


Spannsätze BAR, rostfrei

Werkstoff: Edelstahl 1.4057.



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



Bestellangaben: z.B.: Art.-Nr. 615 994 06, Spannsatz BAR rostfrei 6 mm

Artikel-Nr.	d mm	D mm	L mm	L ges. mm	Bei M_A übertragbar		Flächenpressung an Welle an Nabe		Spannschraube DIN 912 Größe	Anzugs- moment M_A [Nm]	Gewicht kg
					M_t Nm	F_{ax} kN	P_W N/mm ²	P_N N/mm ²			
615 994 06	6	16	11	13,5	3	0,9	49	19	M 2,5	0,5	0,012
615 994 07	7	17	11	13,5	3	0,9	42	17	M 2,5	0,5	0,013
615 994 08	8	18	11	13,5	4	0,9	37	17	M 2,5	0,5	0,015
615 994 09	9	20	13	15,5	6	1,2	37	17	M 2,5	0,5	0,020
615 994 10	10	20	13	15,5	6	1,2	33	17	M 2,5	0,5	0,019
615 994 11	11	22	13	15,5	7	1,2	30	15	M 2,5	0,5	0,024
615 994 12	12	22	13	15,5	7	1,2	26	15	M 2,5	0,5	0,022
615 994 14	14	26	17	20	13	1,9	28	15	M 3	0,9	0,039
615 994 15	15	28	17	20	14	1,9	26	14	M 3	0,9	0,044
615 994 16	16	32	17	21	28	3,5	45	23	M 4	2,2	0,066
615 994 17	17	35	21	25	30	3,5	34	17	M 4	2,2	0,092
615 994 18	18	35	21	25	32	3,5	32	17	M 4	2,2	0,087
615 994 19	19	35	21	25	34	3,5	31	17	M 4	2,2	0,084
615 994 20	20	38	21	26	55	5,5	45	24	M 5	4,2	0,100
615 994 22	22	40	21	26	61	5,5	41	23	M 5	4,2	0,110
615 994 24	24	47	26	32	96	8,0	44	23	M 6	7,3	0,200
615 994 25	25	47	26	32	100	8,0	43	23	M 6	7,3	0,190
615 994 28	28	50	26	32	210	15,0	57	32	M 6	7,3	0,220
615 994 30	30	55	26	32	220	15,0	54	29	M 6	7,3	0,270
615 994 32	32	55	26	32	240	15,0	50	29	M 6	7,3	0,250
615 994 35	35	60	29	35	350	20,0	55	32	M 6	7,3	0,360
615 994 38	38	65	29	35	380	20,0	51	29	M 6	7,3	0,430
615 994 40	40	65	29	35	400	20,0	48	29	M 6	7,3	0,400

Passungen, Oberfläche

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

Welle und Nabe bis Qualität h8/H8.

Rautiefe für Welle und Nabe < 10 µm.

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 kleinere Drehmomente

Welle und Nabe bis Qualität h8/H8

Welle und Nabe ohne besondere Rundlauf-toleranz

einfache Montage
problemlose Demontage

Nabenberechnung

$$D_N \geq D \cdot \sqrt{\frac{\sigma_{N 0,2} + P_N \cdot C}{\sigma_{N 0,2} - P_N \cdot C}}$$

D_N = Nabendurchmesser in mm

$\sigma_{N 0,2}$ = Streckgrenze des Nabenwerkstoffs = 190 N/mm² bei 1.4305

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