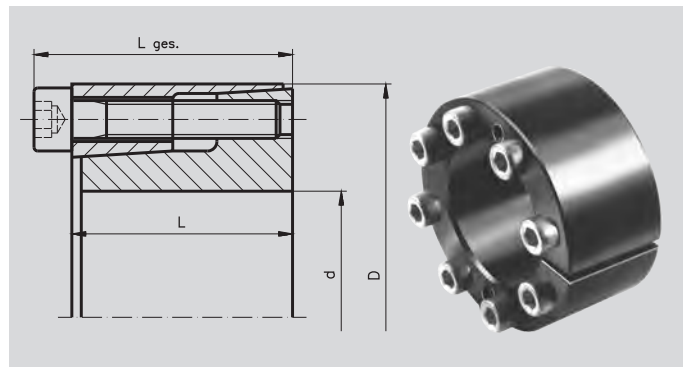


Spannsätze BAR, QPQ-beschichtet

Werkstoff: 11SMnPb37

- Zur Befestigung einer Nabe auf einer Welle.
- **QPQ-beschichtet:** Hohe Korrosionsbeständigkeit, verbesserte Dauerfestigkeit, weitgehend lebensmittelneutral (weitere Informationen siehe unten).
- Für mittlere Drehmomente.
- Selbstzentrierend.
- Geringfügige axiale Verschiebung bei der Montage möglich.



Bestellangaben: z.B.: Art.-Nr. 615 706 00, Spannsatz BAR QPQ, 6 mm Bohrung

Artikel-Nr.	d mm	D mm	L mm	L ges. mm	Bei M_A		Flächenpressung		Spannschraube DIN 912-12.9 mit Spezial-Beschichtung			Gewicht kg
					übertragbar M_t Nm	F_{ax} kN	an Welle P_W N/mm ²	an Nabe P_N N/mm ²	Größe	Anzugs- moment M_A [Nm]	Anzahl	
615 705 00	5	16	11	13,5	6	2	150	55	M2,5 x 10	1,2	3	0,012
615 706 00	6	16	11	13,5	6	2	150	55	M2,5 x 10	1,2	3	0,012
615 708 00	8	18	11	13,5	10	2,5	110	50	M2,5 x 10	1,2	3	0,015
615 709 00	9	20	13	15,5	15	3	120	55	M2,5 x 12	1,2	4	0,020
615 710 00	10	20	13	15,5	15	3	110	55	M2,5 x 12	1,2	4	0,019
615 711 00	11	22	13	15,5	18	3	100	50	M2,5 x 12	1,2	4	0,024
615 712 00	12	22	13	15,5	20	3	90	50	M2,5 x 12	1,2	4	0,022
615 714 00	14	26	17	20	35	5	105	55	M3 x 16	2,1	4	0,039
615 715 00	15	28	17	20	40	5	100	50	M3 x 16	2,1	4	0,044
615 716 00	16	32	17	21	70	8	130	65	M4 x 16	4,9	4	0,067
615 718 00	18	35	21	25	80	8	115	60	M4 x 20	4,9	4	0,087
615 720 00	20	38	21	26	150	15	140	75	M5 x 20	9,7	4	0,100
615 725 00	25	47	26	32	260	20	135	75	M6 x 25	16,5	4	0,190
615 730 00	30	55	26	32	470	30	175	95	M6 x 25	16,5	6	0,270
615 738 00	38	65	31	37	800	40	155	90	M6 x 30	16,5	8	0,430
615 740 00	40	65	31	37	840	40	145	90	M6 x 30	16,5	8	0,400
615 750 00	50	80	36	44	1900	75	185	115	M8 x 35	40	8	0,700

Was ist QPQ-Nitrocarburieren?

QPQ bedeutet:

Q = Quench (Nitrocarburieren mit anschließendem oxidierendem Abkühlen)

P = Polish (mechanisches Polieren auf die Rauheit vor dem Nitrocarburieren)

Q = Quench (Oxidieren zur Erhöhung der Korrosionsbeständigkeit)

Das Salzbadnitrocarburieren nach dem TENIFER-Verfahren ist in vielen Fällen eine Alternative zu anderen Randschichtverfahren, wie Einsatzhärten oder Hartverchromen. Die QPQ-Oberflächenveredelung hat die wesentliche Aufgabe, Maschinenteile aus allen Branchen gegen Verschleiß und Korrosion zu schützen, erfüllt aber zudem weitere funktionelle Anforderungen, wie z.B. Erhöhung der Dauerfestigkeit.

Montage

Hinweise zu Passungen, Oberfläche, Montage, Demontage und Nabenberechnung siehe Seite 299.

QPQ-Oberflächeneigenschaften

Sehr gute Korrosionsbeständigkeit, besser als Hartchrom oder chem. Nickel. Korrosionsbeständigkeit im Salzsprühstest SS und CASS nach DIN 50021.

Schichtdicke von 10 - 25 µm möglich. Für eine mittlere Beanspruchung wird eine Schichtdicke von ≈ 15 µm bei 90 Minuten Behandlungsdauer empfohlen.

Maßänderungen minimal (nur 5 µm), da Oberflächenveränderungen nicht durch Auftrag, sondern durch Diffusionsvorgänge entstehen.

Oberflächenhärte entsprechend dem Spannsatzwerkstoff ≥ 350 HV.

Verbesserte Verschleißfestigkeit, kein Fressen, keine Kaltverschweißung.

Erhöhung der Dauerfestigkeit, teilweise bis zu 100% besser.

Unbedenklicher Einsatz im Lebensmittelbereich, wenn kein Kontakt mit sauren Medien erfolgt deren pH-Wert ≤ 4 ist.