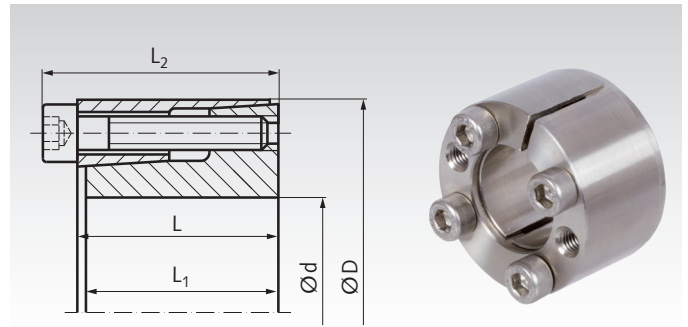


## Spannsätze BAR, rostfrei

Werkstoff: Edelstahl 1.4401 (V4A).



- Zur Befestigung einer Nabe (z.B. Antriebsrad, Rotor oder ähnliches) auf einer Welle.
- Edelstahl rostfrei.
- Für geringere Drehmomente.
- Besonders günstige Verteilung der Flächenpressung.
- Sehr gute Selbstzentrierung.
- Selbstlösend bei Demontage.
- Auch für grobe Passungen geeignet.
- 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 <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm	Bei T <sub>A</sub> übertragbar		Flächenpressung an Welle an Nabe		Spannschrauben A2-70			Gewicht kg
						T Nm	F <sub>ax</sub> kN	P <sub>w</sub> N/mm <sup>2</sup>	P <sub>N</sub> N/mm <sup>2</sup>	Größe DIN 912	T <sub>A</sub> Nm	Anzahl	
615 994 06	6	16	11	10,5	13,5	3	0,9	49	19	M2,5 x 10	0,5	3	0,012
615 994 07	7	17	11	10,5	13,5	3	0,9	42	17	M2,5 x 10	0,5	3	0,013
615 994 08	8	18	11	10,5	13,5	4	0,9	37	17	M2,5 x 10	0,5	3	0,015
615 994 09	9	20	13	12,5	15,5	6	1,2	37	17	M2,5 x 12	0,5	4	0,020
615 994 10	10	20	13	12,5	15,5	6	1,2	33	17	M2,5 x 12	0,5	4	0,019
615 994 11	11	22	13	12,5	15,5	7	1,2	30	15	M2,5 x 12	0,5	4	0,024
615 994 12	12	22	13	12,5	15,5	7	1,2	26	15	M2,5 x 12	0,5	4	0,022
615 994 14	14	26	17	16,5	20	13	1,9	28	15	M3 x 16	0,9	4	0,039
615 994 15	15	28	17	16,5	20	14	1,9	26	14	M3 x 16	0,9	4	0,044
615 994 16	16	32	17	16,5	21	28	3,5	45	23	M4 x 16	2,2	4	0,066
615 994 17	17	35	21	20,5	25	30	3,5	34	17	M4 x 20	2,2	4	0,092
615 994 18	18	35	21	20,5	25	32	3,5	32	17	M4 x 20	2,2	4	0,087
615 994 19	19	35	21	20,5	25	34	3,5	31	17	M4 x 20	2,2	4	0,084
615 994 20	20	38	21	20,5	26	55	5,5	45	24	M5 x 20	4,2	4	0,100
615 994 22	22	40	21	20,5	26	61	5,5	41	23	M5 x 20	4,2	4	0,110
615 994 24	24	47	26	25	32	96	8,0	44	23	M6 x 25	7,3	4	0,200
615 994 25	25	47	26	25	32	100	8,0	43	23	M6 x 25	7,3	4	0,190
615 994 28	28	50	26	25	32	210	15,0	57	32	M6 x 25	7,3	6	0,220
615 994 30	30	55	26	25	32	220	15,0	54	29	M6 x 25	7,3	6	0,250
615 994 32	32	55	26	25	32	240	15,0	50	29	M6 x 25	7,3	6	0,250
615 994 35	35	60	31	30	37	350	20,0	55	32	M6 x 30	7,3	8	0,360
615 994 38	38	65	31	30	37	380	20,0	51	29	M6 x 30	7,3	8	0,430
615 994 40	40	65	31	30	37	400	20,0	48	29	M6 x 30	7,3	8	0,400
615 994 50	50	80	36	35	44	860	36,0	76	47	M8 x 35	18,0	8	0,700

T = Übertragbares Drehmoment bei F<sub>ax</sub> = 0.  
 F<sub>ax</sub> = Übertragbare Axialkraft bei T = 0.  
 P<sub>w</sub> = Flächenpressung auf die Welle.  
 P<sub>N</sub> = Flächenpressung auf die Nabe.  
 T<sub>A</sub> = Anzugsdrehmoment der Schrauben.

### Passungen, Oberfläche

Welle und Nabe bis Qualität h8/H8.  
 Rautiefe für Welle und Nabe R<sub>z</sub> < 10 µm.

### Montage

Der Spannsatz muss mindestens um das Maß „L“ in der Bohrung sitzen. Spannsatz leicht geölt einbauen, kein MoS2 oder Fett verwenden. Schrauben gegenüberliegend 180° versetzt in mehreren Stufen auf Anzugsdrehmoment T<sub>A</sub> anziehen.

### Demontage

Die Schrauben gegenüberliegend lösen. Schrauben in die freien Abdrückgewinde einschrauben und stufenweise über Kreuz anziehen, bis sich die Verbindung löst.

**Auswahltool und Nabenberechnung**  
 im Internet unter [www.maedler.de](http://www.maedler.de)  
 im Bereich **MÄDLER®-Tools**