

Auslaufartikel

Stirnzahnräder aus Kunststoff gespritzt, mit einseitiger Nabe, gerade verzahnt

Werkstoff: Polyacetal (Azetalharz) natur, weiß oder Polyketon (PK) natur, elfenbeinfarbig.

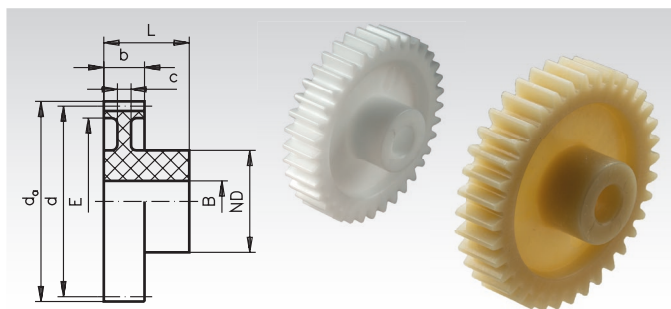
Gespritzte Ausführung. Bohrungen spanabhebend bearbeitet. Eingriffswinkel 20°. Einsetzbar unter Wasser und anderen Medien.

Polyacetal: Standardausführung mit hoher Härte.

Polyketon: Wesentlich höhere Lebensdauer durch sehr geringen Abrieb, auch bei Trockenlauf. Erheblich größere Sicherheit gegen Zahnbruch, besonders im Dauerbetrieb.

Temperaturbereich: -40°C bis +140 °C unter Berücksichtigung der Beanspruchung. Weitere Werkstoffrichtwerte Seite 864.

Bestellangaben: z.B.: Art.-Nr. 284 012 00, Stirnrad, Polyacetal, Modul 1,25, 12 Zähne



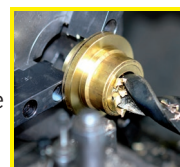
Modul 1,25 Zahnbreite b = 10 mm

Artikel-Nr. Polyacetal	Artikel-Nr. Polyketon	Zähne- zahl	b mm	d _a mm	d mm	L mm	E mm	c mm	ND mm	BH ⁹ mm	zul. MD* Polyacetal Ncm	zul. MD* Polyketon Ncm	Gewicht Polyacetal g	Gewicht Polyketon g
284 012 00	284 012 01	12	10	17,5	15	19	-	-	9	5	19,0	20,0	2,64	2,28
284 013 00	284 013 01	13	10	18,75	16,25	19	-	-	9	5	21,0	22,1	2,92	2,62
284 014 00	284 014 01	14	10	20	17,5	19	-	-	9	5	24,0	25,2	3,43	3,08
284 015 00	284 015 01	15	10	21,25	18,75	19	13	7	9	5	27,0	28,4	3,79	3,4
284 016 00	284 016 01	16	10	22,5	20	19	13	7	9	5	31,0	32,6	4,24	3,8
284 017 00	284 017 01	17	10	23,75	21,25	19	13	7	9	5	32,0	33,6	4,50	4,04
284 018 00	284 018 01	18	10	25	22,5	19	16	7	12	5	36,0	37,8	5,99	5,37
284 019 00	284 019 01	19	10	26,25	23,75	19	16	7	12	5	42,0	44,1	6,62	5,94
284 020 00	284 020 01	20	10	27,5	25	19	16	7	12	5	47,0	49,4	7,08	6,35
284 021 00	284 021 01	21	10	28,75	26,25	19	18,5	7	15	6	53,0	55,7	8,10	7,27
284 022 00	284 022 01	22	10	30	27,5	19	18,5	7	15	6	59,0	62,0	9,14	8,20
284 023 00	284 023 01	23	10	31,25	28,75	19	18,5	7	15	6	66,0	69,3	9,75	8,75
284 024 00	284 024 01	24	10	32,5	30	19	21	7	15	6	73,0	76,7	10,4	9,4
284 025 00	284 025 01	25	10	33,75	31,25	19	21	7	15	6	81,0	85,1	11,4	10,2
284 026 00	284 026 01	26	10	35	32,5	19	23,5	5,5	18	6	89,0	93,5	12,5	11,2
284 027 00	284 027 01	27	10	36,25	33,75	19	23,5	5,5	18	6	97,0	102	12,9	11,6
284 028 00	284 028 01	28	10	37,5	35	19	23,5	5,5	18	8	106	111	13,8	12,4
284 030 00	284 030 01	30	10	40	37,5	19	27	5,5	18	8	124	130	14,9	13,3
284 032 00	284 032 01	32	10	42,5	40	19	27	5,5	18	8	145	152	17,0	15,3
284 035 00	284 035 01	35	10	46,25	43,75	19	27	5,5	18	8	179	188	20,2	18,1
284 036 00	284 036 01	36	10	47,5	45	19	36	5,5	18	8	191	201	18,2	16,3
284 038 00	284 038 01	38	10	50	47,5	19	36	5,5	18	8	217	228	21,1	18,9
284 040 00	284 040 01	40	10	52,5	50	19	36	5,5	18	8	245	257	23,1	20,7
284 042 00	284 042 01	42	10	55	52,5	19	36	5,5	18	8	275	289	27,0	24,2
284 045 00	284 045 01	45	10	58,75	56,25	19	46	5,5	21	8	324	340	28,8	25,9
284 048 00	284 048 01	48	10	62,5	60	19	46	5,5	21	8	366	384	33,1	29,7
284 050 00	284 050 01	50	10	65	62,5	19	46	5,5	21	8	383	402	37,2	33,3
284 052 00	284 052 01	52	10	67,5	65	19	56	5,5	21	10	399	419	39,5	35,5
284 054 00	284 054 01	54	10	70	67,5	19	56	5,5	21	10	416	437	38,7	34,7
284 055 00	284 055 01	55	10	71,25	68,75	19	56	5,5	21	10	424	445	40,4	36,2
284 056 00	284 056 01	56	10	72,5	70	19	56	5,5	21	10	432	454	46,9	42,1
284 060 00	284 060 01	60	10	77,5	75	19	66	5,5	21	10	465	488	49,9	44,8
284 064 00	284 064 01	64	10	82,5	80	19	66	5,5	21	10	497	522	57,9	52,0
284 065 00	284 065 01	65	10	83,75	81,25	19	66	5,5	21	10	505	530	60,0	53,9
284 070 00	284 070 01	70	10	90	87,5	19	76	5,5	21	10	546	573	70,2	63,0
284 072 00	284 072 01	72	10	92,5	90	19	76	5,5	21	12	567	595	74,4	66,7
284 075 00	284 075 01	75	10	96,25	93,75	19	76	5,5	21	10	585	614	81,9	73,5
284 080 00	284 080 01	80	10	102,5	100	19	86	5,5	24	12	618	649	79,8	71,6
284 090 00	284 090 01	90	10	115	112,5	19	95	5,5	24	12	635	667	99,5	89,3
284 100 00	284 100 01	100	10	127,5	125	19	105,5	5,5	24	12	654	686	123	110
284 110 00	284 110 01	110	10	140	137,5	19	115	5,5	24	12	711	746	149	134

* Berechnungsgrundlagen siehe Seite 197.

Hinweis für mechanische Bearbeitung

Diese Spritzgussteile weisen im Inneren fertigungsbedingte Lunkerstellen auf und sollten daher nur geringfügig aufgebohrt werden. Bei größeren Bohrungen und beim Nuten werden die Lunkerstellen sichtbar. Die Verwendbarkeit wird dadurch normalerweise nicht beeinträchtigt.



Fertigbearbeitung im
24-Stunden-Service möglich.
Sonderanfertigungen und
Zeichnungsteile auf Anfrage.