



2 Form

- C Kugelscheibe
- D Kegelpfanne mit $d_4 = d_3$
- G Kegelpfanne mit $d_4 > d_3$

1 1

d ₁ H13 Form C	d ₂ H13 Form D Form G	d ₃	d ₄ Form D Form G	d ₅	d ₆ Schraube	h ₁	h ₂	h ₃ Form D Form G	h ₄ Form C Form D	r	Übertragbare statische Schraubenkraft in kN max.
6,4	7,1	12	12	17	M 6	0,7	2,3	2,8	4	4,2	9
8,4	9,6	17	17	24	M 8	0,6	3,2	3,5	5	5,6	12
10,5	12	21	21	30	M 10	0,8	4	4,2	5	6,5	15
13	14,2	24	24	36	M 12	1,1	4,6	5	6	8	17
15	16,5	28	28	-	M 14	1,2	5	5,6	-	8,5	22
17	19	30	30	44	M 16	1,3	5,3	6,2	7	9,6	22
21	23,2	36	36	50	M 20	2	6,3	7,5	8	11,7	27
25	28	44	44	60	M 24	2,4	8,2	9,5	10	15,2	32
31	35	56	56	68	M 30	3,6	11,2	12	12	19,2	41
37	42	68	68	-	M 36	4,6	14	15	-	23,5	50
43	49	78	78	-	M 42	6,5	17	18	-	29	58
50	56	92	92	-	M 48	8	21	22	-	35,5	67

Ausführung

- Form C / D
Einsatzstahl
einsatzgehärtet
EHT 0,2 bis 0,4 mm
Härte (550 + 100) HV 10
- Form G
Vergütungsstahl
vergütet
Härte (350 + 80) HV 30
- ISO-Passungen → Seite 1873
- RoHS-konform

Auf Anfrage

- Kugelscheiben / Kegelpfannen
nicht gehärtet

Hinweis

Kugelscheiben und Kegelpfannen DIN 6319 werden eingesetzt, wenn sich Spannelemente an nicht parallele Flächen anpassen sollen.

Kegelpfannen der Form G werden vorwiegend bei Langlöchern verwendet.

Bei Verwendung von Sechskantmuttern DIN 6330 Form B entfällt die Kugelscheibe.

siehe auch...

- *Kugelausgleich-Scheiben GN 350.3 (hohe Belastbarkeit)* → Seite 985

Bestellbeispiel (Kugelscheibe)

DIN 6319-17-C

1 d₁

2 Form

Bestellbeispiel (Kegelpfanne)

DIN 6319-19-D

1 d₂

2 Form