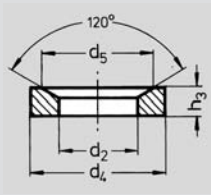
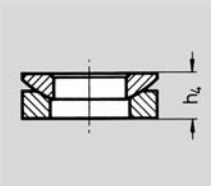


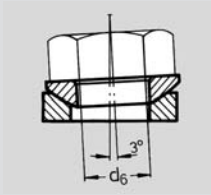
Form C



Form D mit $d_4 = d_3$



Form C/D



Form G mit $d_4 > d_3$

Kugelscheiben DIN 6319 C Kegelpfannen DIN 6319 D Kegelpfannen DIN 6319 G

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**



Nr. 05 111



Nr. 05 112



Nr. 05 113

Bestellbeispiel

05111.C17

**Form C
d 1 17**

d ₁ H12 C	d ₂ H12 D/G	d ₃	d ₄		d ₅	d ₆ Schraube	h ₁	h ₂	h ₃		h ₄	r
			D	G					D	G	D	
6,4	7,1	12	12	17	11	M 6	0,7	2,3	2,8	4	4,2	9
8,4	9,6	17	17	24	14,5	M 8	0,6	3,2	3,5	5	5,6	12
10,5	12	21	21	30	18,5	M 10	0,8	4	4,2	5	6,5	15
13	14,2	24	24	36	20	M 12	1,1	4,6	5	6	8	17
15	16,5	28	28	40	24,8	M 14	1,2	5	5,6	6	8,5	22
17	19	30	30	44	26	M 16	1,3	5,3	6,2	7	9,6	22
21	23,2	36	36	50	31	M 20	2	6,3	7,5	8	11,7	27
25	28	44	44	60	37	M 24	2,4	8,2	9,5	10	15,2	32
31	35	56	56	68	49	M 30	3,6	11,2	12	12	19,2	41
37	42	68	68	-	60	M 36	4,6	14	15	-	23,5	50
43	49	78	78	-	70	M 42	6,5	17	18	-	29	58
50	56	92	92	-	82	M 48	8	21	22	-	35,5	67

Kugelscheiben und Kegelpfannen DIN 6319 werden eingesetzt, wenn sich Spannelemente an nicht parallele Flächen anpassen sollen (Zeichnung). Kegelpfannen der Form G werden vorwiegend bei Langlöchern verwendet. Bei der Verwendung von Sechskantmuttern DIN 6330 Form B entfällt die Kugelscheibe.