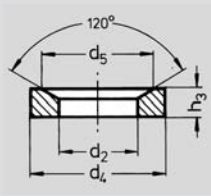
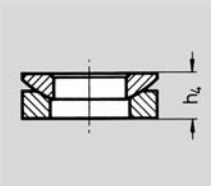


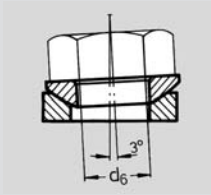
Form C



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.