



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

1 d₁ H13 Form C	1 d₂ H13 Form D Form G	d₃	d₄ Form D Form G	d₅	d₆ Schraube	h₁	h₂	h₃ Form D Form G	h₄ Form C Form D	r	Übertragbare statische Schraubkraft in kN max.	
6,4	7,1	12	12	17	M 6	0,7	2,3	2,8	4	4,2	9	9
8,4	9,6	17	17	24	M 8	0,6	3,2	3,5	5	5,6	12	17
10,5	12	21	21	30	M 10	0,8	4	4,2	5	6,5	15	26
13	14,2	24	24	36	M 12	1,1	4,6	5	6	8	17	38
15	16,5	28	28	-	M 14	1,2	5	5,6	-	8,5	22	53
17	19	30	30	44	M 16	1,3	5,3	6,2	7	9,6	22	73
21	23,2	36	36	50	M 20	2	6,3	7,5	8	11,7	27	117
25	28	44	44	60	M 24	2,4	8,2	9,5	10	15,2	32	168
31	35	56	56	68	M 30	3,6	11,2	12	12	19,2	41	269
37	42	68	68	-	M 36	4,6	14	15	-	23,5	50	394
43	49	78	78	-	M 42	6,5	17	18	-	29	58	542
50	56	92	92	-	M 48	8	21	22	-	35,5	67	714

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

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)

1 **d₁**
2 **Form**
DIN 6319-17-C

Bestellbeispiel (Kegelpfanne)

1 **d₂**
2 **Form**
DIN 6319-19-D