

## Bohren und Nuten

Wir fertigen in Antriebselementen Bohrungen mit verschiedenen Nennmaßen bzw. Toleranzlagen nach Angabe des Anwenders und versehen diese mit Nuten ab 3 mm Breite, z. B. für Paßfedern nach DIN 6885 Teil 1 und Teil 3 (ISO 2491) oder Keile z. B. DIN 6886 (ISO 2491) und DIN 6887 (ISO 2492).

Ferner können wir auch zöllige Nuten in zölligen Bohrungen kurzfristig herstellen.

Die Toleranz für Paßfedernuten oder Keilnuten nach DIN mit festen Paßfedersitz ist P9, für Schiebesitz JS9. Nuten mit anderen Toleranzlagen oder Sondernuten können wir ebenfalls fertigen.

Wellen-Ø	Paßfeder-Querschnitt	Wellennut-Tiefe	Nabennut-Tiefe DIN 6885.1	DIN6886 + 6887
über.....bis [mm]	B x H [mm]	[mm]	[mm]	[mm]
6...8	2 x 2	1,2 +0,1	1,0 +0,1	0,5 +0,1
8...10	3 x 3	1,8 +0,1	1,4 +0,1	0,9 +0,1
10...12	4 x 4	2,5 +0,1	1,8 +0,1	1,2 +0,1
12...17	5 x 5	3,0 +0,1	2,3 +0,1	1,7 +0,1
17...22	6 x 6	3,5 +0,1	2,8 +0,1	2,2 +0,1
22...30	8 x 7	4,0 +0,2	3,3 +0,2	2,4 +0,2
30...38	10 x 8	5,0 +0,2	3,3 +0,2	2,4 +0,2
38...44	12 x 8	5,0 +0,2	3,3 +0,2	2,4 +0,2
44...50	14 x 9	5,5 +0,2	3,8 +0,2	2,9 +0,2
50...58	16 x 10	6,0 +0,2	4,3 +0,2	3,4 +0,2
58...65	18 x 11	7,0 +0,2	4,4 +0,2	3,4 +0,2
65...75	20 x 12	7,5 +0,2	4,9 +0,2	3,9 +0,2
75...85	22 x 14	9,0 +0,2	5,4 +0,2	4,4 +0,2
85...95	25 x 14	9,0 +0,2	5,4 +0,2	4,4 +0,2
95...110	28 x 16	10,0 +0,2	6,4 +0,2	5,4 +0,2
110...130	32 x 18	11,0 +0,2	7,4 +0,2	6,4 +0,2
130...150	36 x 20	12,0 +0,3	8,4 +0,3	7,1 +0,3
150...170	40 x 22	13,0 +0,3	9,4 +0,3	8,1 +0,3
170...200	45 x 25	15,0 +0,3	10,4 +0,3	9,1 +0,3
200...230	50 x 28	17,0 +0,3	11,4 +0,3	10,1 +0,3
230...260	56 x 32	20,0 +0,3	12,4 +0,3	11,1 +0,3
260...290	63 x 32	20,0 +0,3	12,4 +0,3	11,1 +0,3
290...330	70 x 36	22,0 +0,3	14,4 +0,3	13,1 +0,3
330...380	80 x 40	25,0 +0,3	15,4 +0,3	14,1 +0,3
380...440	90 x 45	28,0 +0,3	17,4 +0,3	16,1 +0,3
440...500	100 x 50	31,0 +0,3	19,5 +0,3	18,1 +0,3

