

4.7.3 Rohrniete (SN 213129)

Gebräuchliche Werkstoffe für Rohrniete: CuZn37 HA, Al 99, Cu-ETP, St 35.

Form A mit Flachkopf

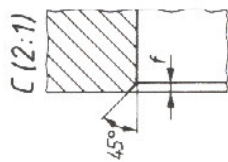


Fig. 142/1

Form B mit angerolltem Rundkopf

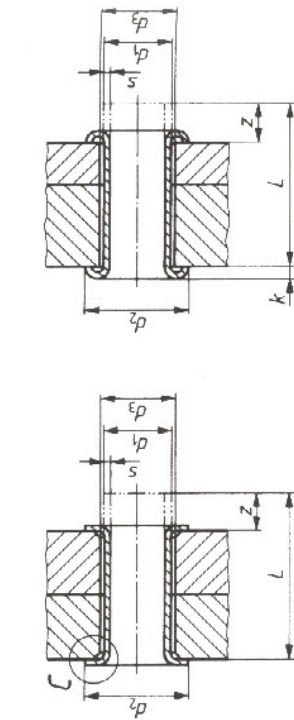


Fig. 142/2

Bezeichnungsbeispiel für Form A $d_1 = 4$ mm, $s = 0,4$ mm, $L = 10$ mm, aus Cu-ETP:

- Bezeichnung ungekürzt: Rohrniet SN 213129-A 4x0,4x10-Cu
- Bezeichnung abgekürzt: nicht vorgesehen

Tabelle 142/1

Nenn-durchmesser	Masse in mm										
	d_1	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8
Wanddicke s	0,2	0,2	0,25	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5
Länge L	1,5...10	1,5...14	1,5...20	2...20	2,5...30	3...30	3...30	4...30	4...30	6...30	7...30
d_2	1,6	2	2,5	3,2	4	4,5	6	7,5	9	12	
d_3 H12	1,1	1,3	1,6	2,2	2,7	3,2	4,3	5,3	6,4	8,4	
$k =$	0,25	0,3	0,35	0,45	0,5	0,5	0,7	0,9	1	1,3	
f	0,2	0,2	0,25	0,3	0,3	0,3	0,4	0,5	0,5	0,5	
Z =	1	1	1,2	1,5	1,5	2	2	3	3	3,5	

Normale Längen für Rohrniete: 1,5; 2; 2,5; 3; 3,5; 4; 4,5; 5; 5,5; 6; 6,5; 7; 7,5; 8; 8,5; 9; 9,5; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 25; 28; 30 mm.

Für die Nenndurchmesser 5; 6 und 8 sind als Längen nur ganze Zahlen zulässig.

4.8 Keile, Keilverbindungen

4.8.1 Passfedern (Federkeile) ohne Anzug (DIN 6885-1)

Passfedern mit Schrägungen, Befestigungs- und Abdrücklöchern siehe DIN 6885-1.

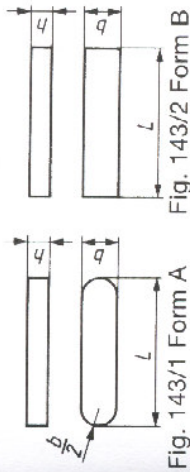
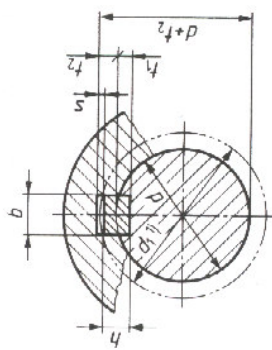


Fig. 143/1 Form A Fig. 143/2 Form B

Anmerkung:

Die Formen A und B können auch kombiniert werden: ein Ende rundstirnig, das andere geräusht mltg. Die Bezeichnung lautet dann z.B.: Passfeder DIN 6885-AB 12x8x56.

Fig. 143/3



Bezeichnungsbeispiel für Form A
 $b = 20$ mm, $h = 12$ mm, $L = 80$ mm:
 - Bezeichnung ungekürzt: Passfeder DIN 6885-A 20x12x80
 - Bezeichnung abgekürzt: nicht vorgesehen
 Werkstoff: C45+C.

Tabelle 143/1 Keilquerschnitte, Keilverbindungen

Wellen-durchmesser d	Passfeder		Längenbereich L	Spiel s		Nutfiede		Abmasse t ₂	Abmasse t ₁	Nabe t ₂	Abmasse t ₁ ¹⁾
	b	h		min.	max.	Abmasse	Welle t ₁				
über 6	8	2	6...20	0,2	0,42	1	1,4	1	1,2	1	d+2,5
8	10	3	6...36	0,2	0,42	2	1,8	1	1,8	1,4	d+3,5
10	12	4	8...45	0,3	0,53	3	2,5	1	2,5	1,8	d+4
12	17	5	10...56	0,3	0,53	5	3	2,3	3	2,3	d+5
17	22	6	14...70	0,3	0,53	6	3,5	2,8	4	2,8	d+6
22	30	7	18...90	0,3	0,79	8	4	3,3	5	3,3	d+8
30	38	10	22...110	0,3	0,79	8	5	3,3	5	3,3	d+8
38	44	12	28...140	0,3	0,79	8	5	3,3	5	3,3	d+8
44	50	14	36...160	0,3	0,79	9	5,5	3,8	5,5	3,8	d+9
50	58	16	40...180	0,3	0,79	10	6	4,3	6	4,3	d+11
58	65	18	50...200	0,4	0,91	11	7	4,4	7	4,4	d+11
65	75	20	63...220	0,4	0,91	12	7,5	4,9	7,5	4,9	d+12
75	85	22	63...250	0,4	0,91	14	9	5,4	9	5,4	d+14
85	95	25	70...280	0,4	0,91	14	9	5,4	9	5,4	d+14
95	110	28	80...320	0,4	0,91	16	10	6,4	10	6,4	d+16

Normale Keillängen L: 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 25; 28; 32; 36; 40; 45; 50; 56; 63; 70; 80; 90; 100; 110; 125; 140; 160; 180; 200; 220; 250; 280; 320 mm.

Tabelle 143/2 Keilpassungen

Längenbereich	Masse in mm	
	Abmasse	Keillänge
6...28	32...80	90...320
Nutenlänge +0,2/0	+0,3/0	+0,5/0
Keillänge 0/-0,2	0/-0,3	0/-0,5
Nutbreite b	lose Verbindung	leichte Verbindung
Welle	H9	N9
Bohrung	H9	JS9
	feste Verbindung	feste Verbindung
	P9	P9

¹⁾ Kleinste Bohrung, welche zentrisch über die Welle d mit eingeletem Keil geschoben werden kann.