

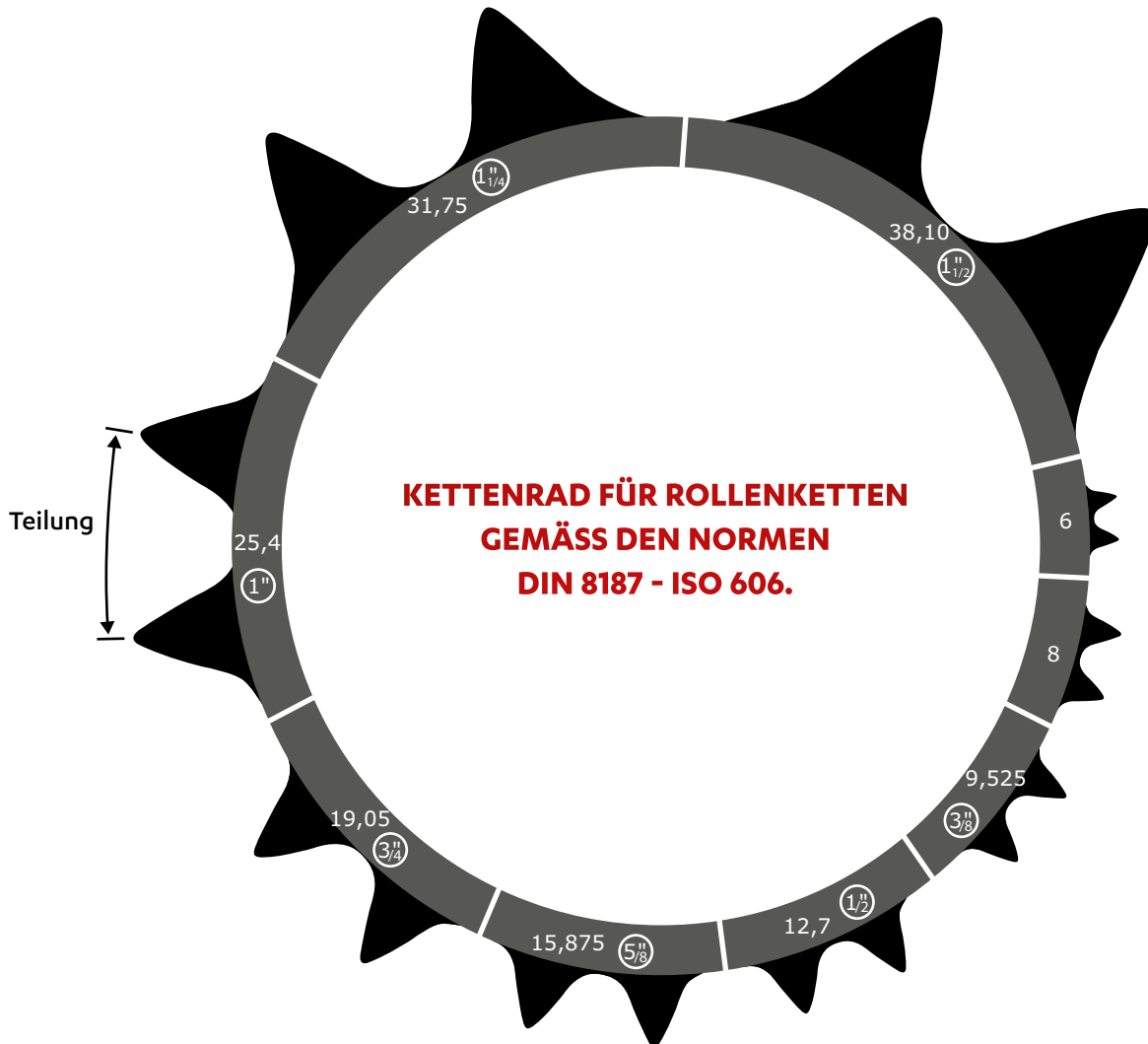


TECHNISCHE DATEN - ZAHNUNG IM MASSSTAB 1/1 - 100%

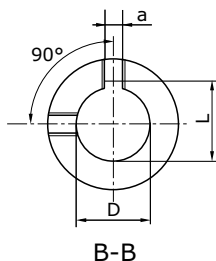
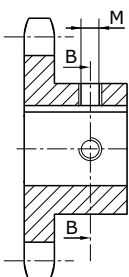
Bestimmung des max. \varnothing der Bohrung in Abhängigkeit vom \varnothing der Nabe (dm):

Für Stahl: $\varnothing_{max} = dm \times 0,7$

Für Guss: $\varnothing_{max} = dm \times 0,6$



TYPISCHE ABMESSUNGEN VON KEILNUTEN



D (H7)	a	L	M	D (H7)	a	L	M
10	4	D + 1,8 (+0,1/0)	M3	30	8	D + 3,3 (+0,2/0)	M6
11	4	D + 1,8 (+0,1/0)	M3	32	10	D + 3,3 (+0,2/0)	M8
12	4	D + 1,8 (+0,1/0)	M3	35	10	D + 3,3 (+0,2/0)	M8
14	5	D + 2,3 (+0,1/0)	M4	38	10	D + 3,3 (+0,2/0)	M8
16	5	D + 2,3 (+0,1/0)	M4	40	12	D + 3,3 (+0,2/0)	M10
18	6	D + 2,8 (+0,1/0)	M5	42	12	D + 3,3 (+0,2/0)	M10
19	6	D + 2,8 (+0,1/0)	M5	45	14	D + 3,8 (+0,2/0)	M12
20	6	D + 2,8 (+0,1/0)	M5	48	14	D + 3,8 (+0,2/0)	M12
22	6	D + 2,8 (+0,1/0)	M5	50	14	D + 3,8 (+0,2/0)	M12
24	8	D + 3,3 (+0,2/0)	M6	60	18	D + 4,4 (+0,2/0)	M12
25	8	D + 3,3 (+0,2/0)	M6	65	18	D + 4,4 (+0,2/0)	M12
28	8	D + 3,3 (+0,2/0)	M6	70	20	D + 4,9 (+0,2/0)	M12