



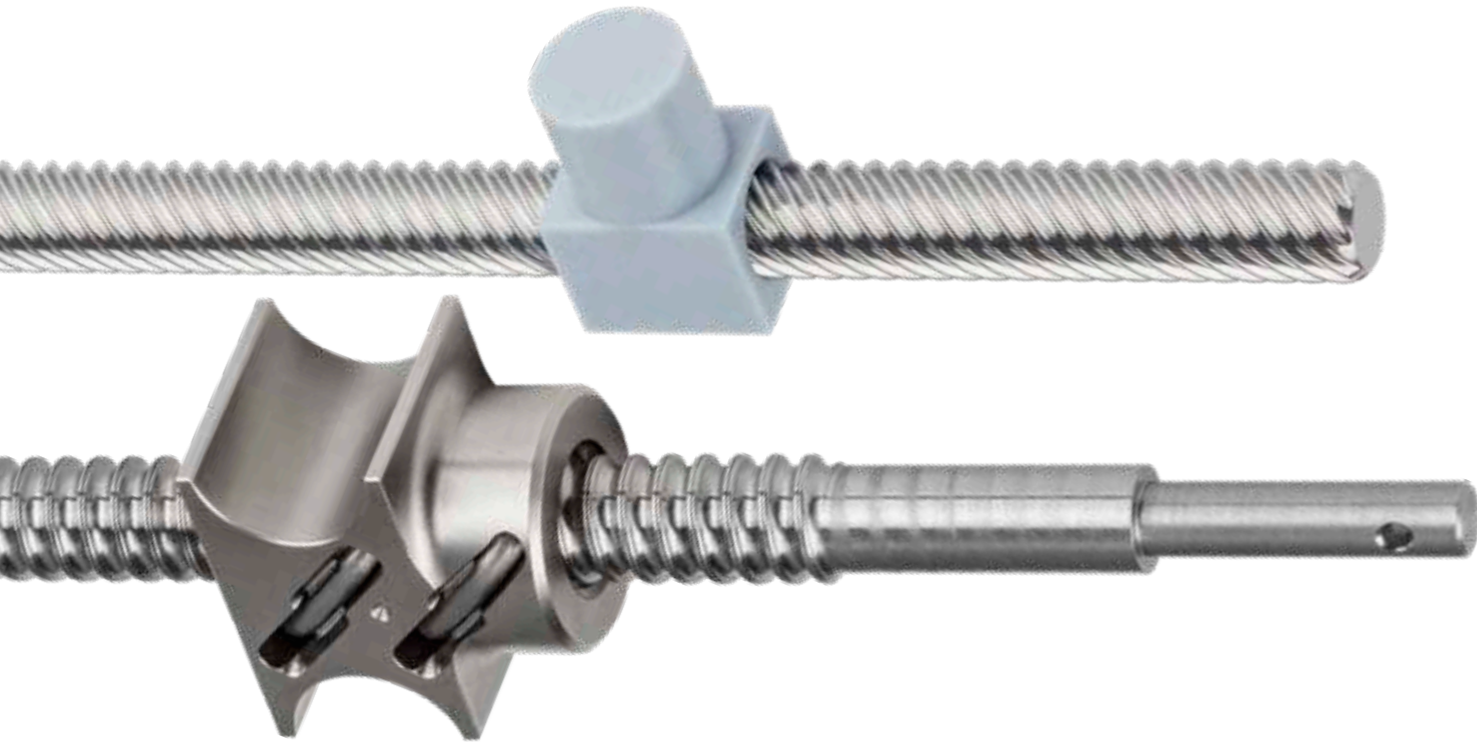
Eichenberger Gewinde



Gesamtkatalog

Kugelgewindetriebe ■ Gleitgewindetriebe

100% Swiss made 



Gerollte Gewindetriebe für jeden Bedarf

Seit über 30 Jahren beliefert die Eichenberger Gewinde AG Kunden weltweit mit Gewindetrieben «100% Swiss-made».

Eichenberger Gewindetriebe sind millionenfach bewährte Hochleistungs-Spindleinheiten für vielfältigste Anwendungen in der Linear- und Antriebstechnik. Produziert im qualitativ hochwertigen und äusserst wirtschaftlichen Kaltrollverfahren, bieten sie die präzise Umsetzung von Rotations- in Linearbewegung und umgekehrt – kostengünstig und bei maximaler Zuverlässigkeit und Lebensdauer.

Das umfassende und laufend erweiterte Standard-Sortiment an Kugelgewindetrieben und Gleitgewindetrieben erlaubt dabei rationelle und preiswerte Lösungen «ab Stange».

Bei komplexen Projekten mit erhöhten Anforderungen unterstützen wir Sie kurzfristig und kompetent bei der Entwicklung individueller Antriebslösungen:

- kundenspezifische Adaptionen von Eichenberger-Standardgewindetrieben
- einzigartige Spezialgewindetriebe nach Mass

Ihr massgeschneiderter Gewindetrieb

Besondere Anforderungen verlangen oft nach massgeschneiderten Lösungen. Wo unsere Standard-Gewindetriebe die Vorgaben nicht erfüllen können, bieten wir Ihnen weitestgehende Individualisierungsmöglichkeiten:

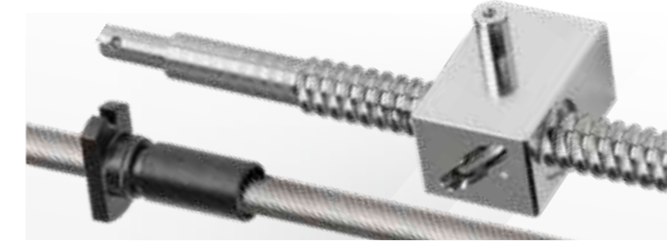
- anwendungsspezifische Mutterformen, auch mit integrierten Zusatzfunktionen wie Achsen, Montageflächen, etc.
- individuelle Gewindeprofile und angepasste Kugelgrössen, z. B. für erhöhte Tragzahlen
- applikationsspezifische Spindeldurchmesser und Endbearbeitungen
- spezielle Gewindesteigungen
- angepasste Anzahl Kugelumläufe bzw. Anzahl tragende Gewindegänge
- leistungsoptimierte Gewindegeometrien
- Sondermaterialien
- Beschichtungen zur Verbesserung der Gleiteigenschaften, Erhöhung der Lebensdauer oder als Korrosionsschutz
- u. v. m.

Kontaktieren Sie uns mit Ihrer zündenden Idee – wir unterstützen Sie bei der Entwicklung und liefern Ihnen IHREN Gewindetrieb nach Mass!

Inhalt

Seiten

Eichenberger Gewindetriebe



Sortimentsübersicht

- Individuelle Gewindetriebe nach Mass 4–5
- Übersicht Standard-Sortiment: Gewindetrieb-Typen und ihre Charakteristiken 6–7

Eichenberger Kugelgewindetriebe



- \varnothing 4 ... 40 mm
- p 1 ... 50 mm

Carry Kugelgewindetriebe KGT

- Konstruktive Merkmale / Fertigung / Handhabung 8–11
- Berechnungsgrundlagen Kugelgewindetriebe 12–15
- Bestellsystem / Dimensionsübersicht 16–17
- Masstabellen \varnothing 4 ... 40 mm 18–39

Eichenberger Gleitgewindetriebe



- \varnothing 4 ... 36 mm
- p 4 ... 200 mm

Speedy Steilgewindespindeln SGS

- Konstruktive Merkmale / Fertigung / Handhabung 40–43
- Berechnungsgrundlagen Gleitgewindetriebe 44–45
- Bestellsystem / Dimensionsübersicht 46–47
- Masstabellen \varnothing 4 ... 36 mm 48–57



- \varnothing 20 mm
- p 80 mm

Easy Leichtgewindespindeln EGS

- Konstruktive Merkmale / Bestellsystem 58–59
- Masstabelle \varnothing 20 mm / Anwendungsbeispiele 60–61



- \varnothing 6 ... 16 mm
- p 2 ... 5 mm

Rondo Rundgewindespindeln RGS

- Konstruktive Merkmale / Bestellsystem 62–63
- Masstabelle \varnothing 6 ... 16 mm 64–65

Gewinderollen

- Vorteilhafte Gewindeproduktion für jedermann 66

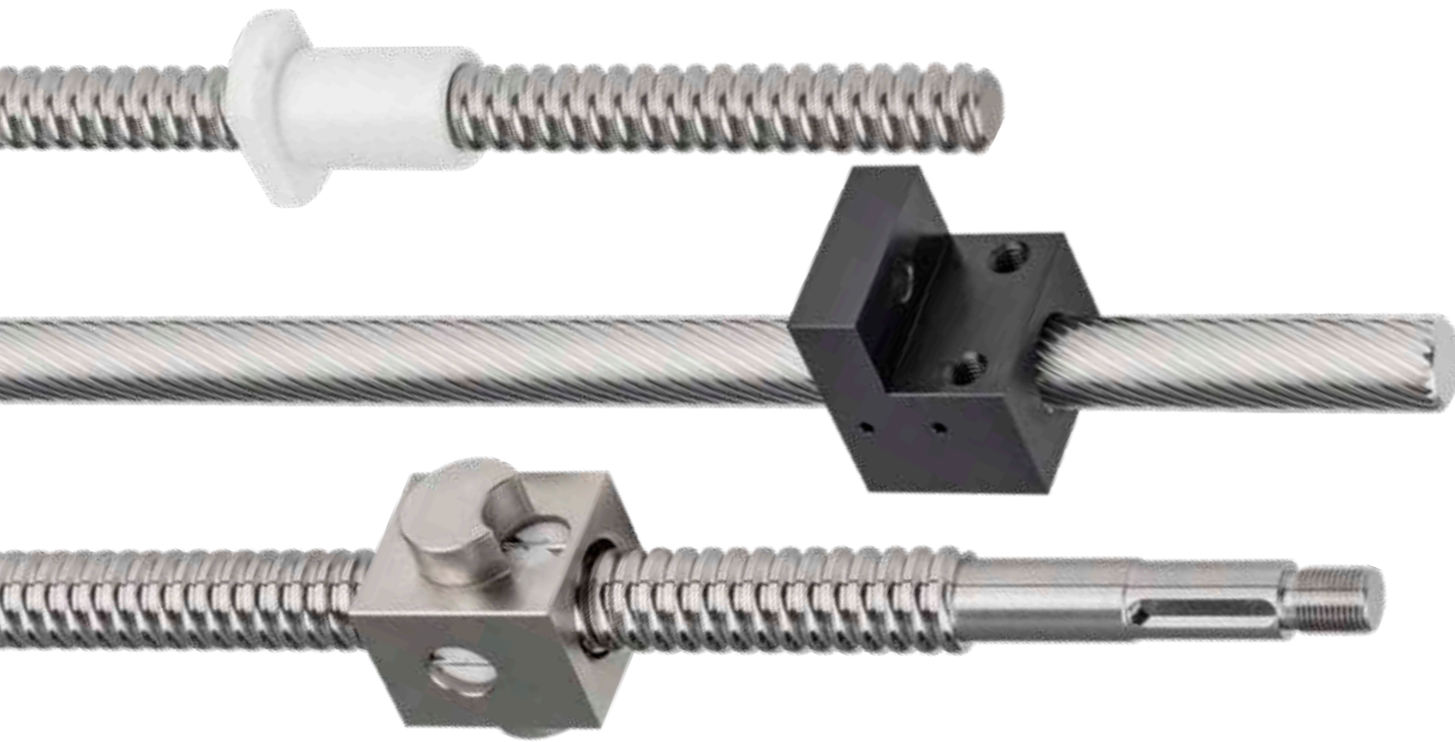
Eichenberger Gewinde AG

- Über uns 67



Individuelle Gewindetriebe nach Mass

100% Swiss made 



Ihre zündende Idee – unsere Lösungen nach Mass

Beliebige Mutterformen

Innovative Lösungen verlangen oftmals nach speziellen anwendungsspezifischen Mutterformen – gegebenenfalls gar nach einer direkt in ein Bauteil integrierten Mutter. Oder es gilt, besondere massliche Anforderungen oder Leistungsparameter zu erfüllen, die mit Standardspindeltrieben nicht erreicht werden können.

Eichenberger ist hier dank grösstmöglicher Flexibilität in Entwicklung wie Fertigung Ihr idealer Partner für massgeschneiderte Gewindetriebe in beliebiger Form und Ausführung.

Beliebige Endenbearbeitungen

Unsere Spezialität sind beliebige anwendungsspezifische Endenbearbeitungen – auch für Ihre Applikation.

Kontaktieren Sie uns mit Ihrer zündenden Idee – wir unterstützen Sie bei der Entwicklung und liefern Ihnen IHREN Gewindetrieb nach Mass!



Beispiele kunden- und anwendungsspezifischer Lösungen

Carry 6x1

- Medizintechnik
- Spezialmutter mit anwendungsspezifischem Flansch



Carry 9.3x2

- Elektroindustrie (Elektromotorenbau)
- kundenspezifischer Spindeldurchmesser, Sondermutter, Kugelumlenkung aus Hochtemperatur-Technopolymer



Carry 8x2.5 Inox

- Offshore-Industrie (Schleppsonar)
- Sondermutter für den Einsatz mit einer «Gelenkgabel»
- Korrosionsbeständig



Carry 16x5

- Offshore-Industrie (Erdölbohrung)
- «Sicherheitsmutter»



Carry 8x3

- Medizintechnik
- Sondermutter mit Anbindung direkt an den Linear-schlitten



Carry 25x5

- Entwicklung und Prototyp
- Hohlspindel mit extrem grosser durchgehender Bohrung



Carry 12x4

- Automation
- Sondermutter; Spindel und Mutter mit Beschichtung zur Verminderung der Gleitreibung



Carry 10x2

- elektrisch betriebenes Handgerät
- Tragzahl erhöht durch kundenspezifisch angepasste Rohr-Kugelrückführungen



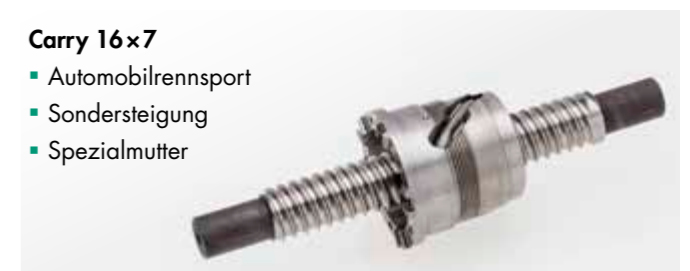
Carry 10x2

- Medizintechnik; Grossserie
- Mutter aussen geschliffen und mit Kleberillen versehen



Carry 16x7

- Automobilrennsport
- Sondersteigung
- Spezialmutter



Speedy 4/10

- gespritzte zweiteilige Technopolymermutter, bereit zur Vorspannung durch den Kunden



Speedy 26/60

- grafische Industrie
- Anschlagverstellung





Übersicht Standard-Sortiment

100% Swiss made



Kaltgerollte Präzision

Die Fertigungs-Kernkompetenz der Eichenberger Gewinde AG liegt im Gewinderollen. Dementsprechend werden die Gewindeprofile von Eichenberger-Gewindespindeln ausschliesslich in diesem hochpräzisen Verfahren produziert.

Gewinderollen oder auch Gewindewalzen bezeichnet die Kaltumformung der Mantelfläche runder Teile. Ein Gewinde wird erzeugt, indem ein Werkstück unter radial-dynamischer Krafteinwirkung zwischen den beiden sich drehenden Rollwerkzeugen verformt wird. Durch das Eindringen der Rollwerkzeug-Profile in die Werkstück-Oberfläche wird das Material in kaltem Zustand bis in den Grund der Gewinderollwerkzeuge gedrückt und so bis auf das Nennmass aufgerollt.



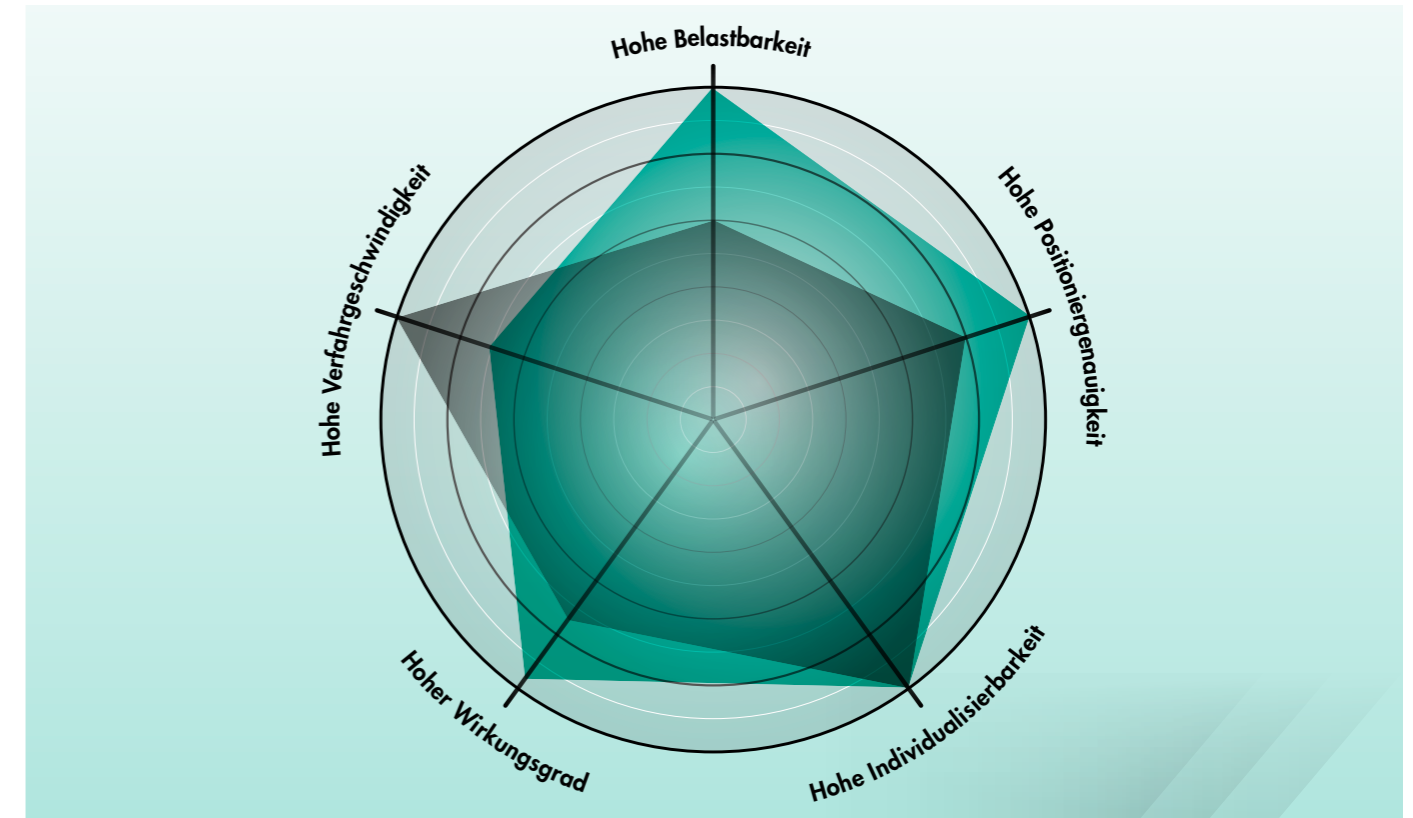
Die Vorteile des Gewinderollens:

- erhebliche Festigkeitssteigerung durch Kaltverformung
- sehr gute Rauheitswerte auf den Gewindeflanken und im Grundradius
- verminderte Kerbempfindlichkeit
- kein unterbrochener Faserverlauf wie bei spanabhebend bearbeiteten Gewinden
- hohe Massgenauigkeit
- rationelle und schnelle Fertigung
- insbesondere bei grossen Stückzahlen äusserst kostengünstig

Obwohl alle Eichenberger-Gewindetribe nach dem Gewinderollverfahren gefertigt werden, weisen die beiden Konstruktionsreihen des Eichenberger-Standardsortiments,

- Kugelgewindetribe (Kugelumlaufspindeln nach dem Wälz-lagerprinzip) und
 - Gleitgewindetribe (Schraubtriebe mit aufeinander gleitenden Mutter- und Spindel-Gewindeflanken),
- doch sehr unterschiedliche Leistungsmerkmale auf, die in nebenstehender Übersicht aufgezeigt sind.

Gewindetrieb-Typen und ihre Charakteristiken



Kugelgewindetribe

Eichenberger Kugelgewindetribe zeichnen sich aus durch:

- hohe Tragzahlen, somit geeignet für hohe statische und dynamische Belastungen
- mittlere bis hohe Verfahrgeschwindigkeiten dank bis zu überquadratischen Gewindesteigungen ($p > d$)
- ausgezeichneter Wirkungsgrad ($\eta > 0,9$), dadurch
 - kleine benötigte Antriebsleistung
 - geringer Energieverbrauch
 - geringe Eigenerwärmung
- reibungsarmer Lauf
- kein Stick-Slip-Effekt
- hohe Positionier- und Wiederholgenauigkeit
- hohe Zuverlässigkeit und Lebensdauer bei minimalem Wartungsaufwand
- Schmutzabstreifer möglich

▪ **Carry** Kugelgewindetribe

Seiten 8–39

Gleitgewindetribe

Eichenberger Gleitgewindetribe zeichnen sich aus durch:

- kleine bis mittlere Tragzahlen, somit geeignet für niedrige bis mittlere Belastungen
- sehr hohe Verfahrgeschwindigkeiten dank überquadratischen Gewindesteigungen ($p \leq 6 \times d$)
- hoher Wirkungsgrad ($\eta \sim 0,5 \dots 0,8$) dank feinsten Oberflächenqualität der Stahl-Gleitspindeln und Mutttern aus Hochleistungs-Technopolymer
- Gewichtsoptimierung möglich durch Aluminiumspindeln
- z. T. Performanceoptimierung möglich durch Beschichtungen
- hohe Zuverlässigkeit und Lebensdauer bei marginalem Wartungsaufwand

Das Gleitgewindetrieb-Sortiment umfasst drei Typen:

- **Speedy** Steilgewindespindeln
- **Easy** Leichtgewindespindeln
- **Rondo** Rundgewindespindeln

Seiten 40–57

Seiten 58–61

Seiten 62–65



Konstruktive Merkmale

Carry Gewindespindeln sind im äusserst wirtschaftlichen Kaltrollverfahren gefertigt und bieten – bei einem bedeutenden Preisvorteil! – eine Genauigkeit, die bisher oft nur mit geschliffenen Spindeln erzielt werden konnte.

Carry-Gewindespindeln werden kombiniert mit Einzelmuttern aus Stahl, die in einem einzigartigen, höchst rationellen Verfahren gefertigt werden.

Carry Kugelgewindetriebe bieten sämtliche einem Kugelgewindetrieb eigenen Vorzüge wie:

- hoher Wirkungsgrad ($\eta > 0,9$), d.h.
 - kleine Antriebsleistung
 - geringe Eigenerwärmung
- hohe Tragzahlen
- reibungsarmer, stick-slip-freier Lauf
- minimalster Verschleiss, d.h. bei gleichbleibender Positioniergenauigkeit eine sehr gute Wiederholgenauigkeit
- hohe Zuverlässigkeit und Lebensdauer

Tragzahlen C_{dyn} und C_{stat}

Die dynamischen und statischen Tragzahlen von Eichenberger Kugelgewindetrieben werden nach den allgemein gebräuchlichen und anerkannten DIN-Berechnungsgrundlagen ermittelt.

Aus Erfahrung werden jedoch stets höhere Praxiswerte erreicht.

Werkstoffe

- Standard: Stahl
 - 1.3505 (100Cr6)
 - 1.1213 (Cf53)
- auf Anfrage:
 - korrosionsbeständiger Stahl 1.4034 (X46Cr13)
 - andere Werkstoffe
- auf Anfrage:
 - Beschichtungen für Korrosionsschutz

Die Verwendung von korrosionsbeständigem Stahl führt zu tieferen Tragzahlen! Details auf Anfrage.

Steigungsgenauigkeit

- Standard:
 - G9 $\hat{=}$ $\leq 0,1$ mm/300 mm (nach DIN 69051)
- auf Anfrage:
 - G7 $\hat{=}$ $\leq 0,052$ mm/300 mm
 - G5 $\hat{=}$ $\leq 0,023$ mm/300 mm

Carry Kugelgewindetriebe – Konstruktive Merkmale

Muttern-Typen (Formen)



- Flanschgewindemutter
Typ FG...
- preiswerte Standardmutter
 - Aussendurchmesser gedreht
 - mit Festzugsbohrung



- Zylindrische Mutter
Typ ZY...
- Aussendurchmesser geschliffen
 - mit Keilbahn



- Flanschmutter
Typ FB... / FA...
- Passsitz und Flansch geschliffen (Typ FB...)
 - Bohrbild 1/2/3 in Anlehnung an DIN 69051
 - Flanschtyp C auf Anfrage

Bei Bedarf können beliebige anwendungsspezifische Mutterformen gefertigt werden.

Kontaktieren Sie uns mit Ihrer zündenden Idee – wir liefern Ihnen IHREN Kugelgewindetrieb nach Mass!

Reduziertes Axialspiel

Ein reduziertes Axialspiel bis $\leq 0,01$ mm ist bei Bedarf möglich (nur bei fertig gepaarten oder montierten Spindeleinheiten).

Wirkungsgrad

Der Wirkungsgrad η für Carry Kugelgewindetriebe liegt bei über 0,9

> siehe auch Berechnungen und Diagramm Seite 14

Kugelrückführsysteme



- Endkappen-Kugelrückführung
Typ ...E / ...F
- auch für überquadratische Steigungen ($p \geq d_o$)
 - Schmutzabstreifer fix in Endkappen integriert
 - aus Hochleistungs-Technopolymer
 - preiswert



- Rohr-Kugelrückführung, voll in Mutterkörper integriert
Typ ...R
- für hohe Belastungen
 - auch bei höheren Temperaturen einsetzbar
 - platzsparend in der Länge



- Einzelgang-Kugelrückführung
Typ ...I
- platzsparend im Durchmesser
 - aus Hochleistungs-Technopolymer
 - andere Werkstoffe (z. B. Messing) auf Anfrage

Einsatztemperaturen

Bei normaler Anwendung: -20 bis $+80$ °C.
Abweichende Einsatztemperaturen nach Rücksprache.

Schmutzabstreifer

Je nach Typ können Technopolymer-Abstreifer (K) oder Bürstenabstreifer (B) montiert werden. Filzringe (F) auf Anfrage (bei Lebensdauerschmierung).



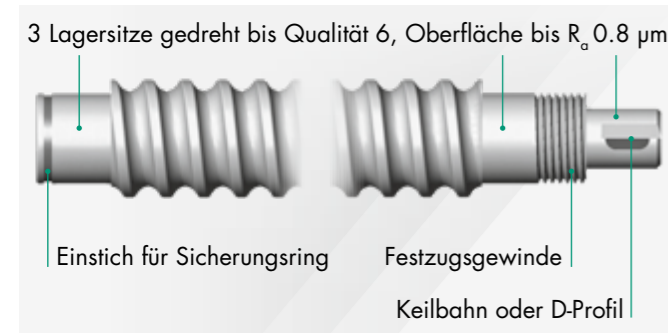
Fertigungslängen

Allgemein werden Eichenberger-Gewindespindeln als Stangen mit 3 m Länge gefertigt.

Beliebige Endenbearbeitungen

Standardmässig werden die Spindelenden ohne spezielle Endenbearbeitung trenngeschliffen.

Auf Wunsch ist eine sogenannte Standard-Endenbearbeitung mit drei gedrehten Lagersitzen erhältlich. Die Abmessungen sind frei definierbar. Beachten Sie hierzu auch die Links zu den CAD-Daten unter www.gewinde.ch



Weiter können die Spindeln mit weichgeglühten Enden zur Eigenbearbeitung bestellt werden.

Unsere Spezialität sind beliebige anwendungsspezifische Endenbearbeitungen: Nennen Sie uns Ihre Anforderungen, wir liefern Ihnen IHRE Spindel nach Mass!

In allen Fällen wird eine detaillierte Fertigungszeichnung benötigt!

Radial- und Momentenbelastungen

Im Betrieb auf die Mutter einwirkende Radial- oder Momentenbelastungen führen zu einer Überbelastung einzelner Kontaktflächen, was die Lebensdauer der Spindeleinheit massiv beeinträchtigt. Es ist daher auf einen fachgerechten Einbau der Spindeleinheit und die Einhaltung aller relevanten Form- und Lagetoleranzen zu achten.

Handhabung

Kugelgewindetriebe sind Präzisionsbauteile und müssen auf dem Transport und am Lagerort sorgfältig vor Stossbelastungen, Verschmutzung und Feuchtigkeit geschützt werden. Sie sind erst unmittelbar vor der Montage aus ihrer Verpackung zu nehmen. Bei der Montage ist auf Sauberkeit zu achten. Verunreinigungen oder Fremdkörper auf den Kugelbahnen – insbesondere im Mutterkörper – führen zu erhöhtem Verschleiss mit vorzeitigem Ausfall des Kugelgewindetriebs.

Schmierung

Für Kugelgewindetriebe gelten die üblichen Wälzlager-Schmervorschriften. Eine einmalige Fettfüllung als Lebensdauerschmierung ist jedoch in den meisten Fällen nicht ausreichend. Eine bedarfsgerechte regelmässige Schmierung wirkt sich entscheidend auf die Lebensdauer eines Kugelgewindetriebs aus.

⚠ Ab Werk sind die Spindeleinheiten lediglich mit einem Schutzfilm versehen. Vor Einbau/Inbetriebnahme des Kugelgewindetriebs sind Muttern mit Abstreifer über die Schmierbohrung – bei Muttern ohne Abstreifer direkt die Spindel – mit einem für die jeweilige Anwendung geeigneten Schmiermittel zu versehen.

Empfohlenes Universalschmiermittel:
▪ Klüber Microlube GBU Y 131

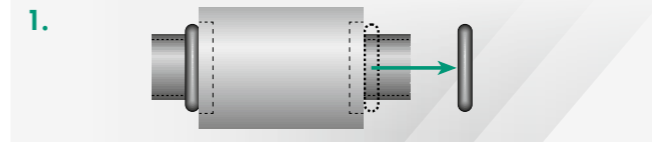
Bei Einsatz eines anderen Schmiermittels ist dessen Verträglichkeit mit dem Korrosionsschutzmittel zu klären, ansonsten muss die Spindeleinheit vor dem Schmieren ausgewaschen werden.

Graphit- und MoS-Zusätze dürfen nicht verwendet werden!

Oberflächenbeschichtungen

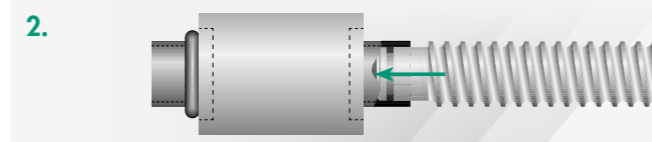
... sind auf Anfrage möglich:
▪ allgemein zur Verminderung der Gleitreibung
▪ falls eine Schmierung nicht möglich ist (z. B. in der Lebensmittelindustrie)
▪ als Korrosionsschutz > siehe auch Werkstoffe, Seite 8

Montage von Kugelgewindetrieben

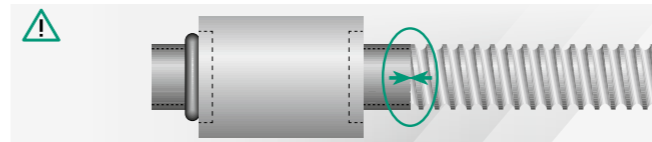


Transportsicherung (O-Ring) auf einer Seite entfernen.

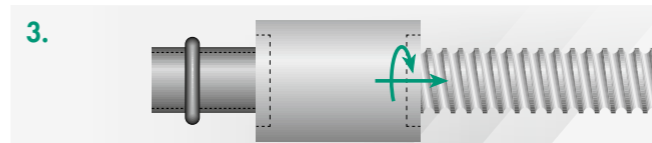
⚠ Hülse mit Mutter unbedingt waagrecht halten, da sonst die Mutter von der Hülse gleiten kann und dadurch die Kugeln aus den Laufbahnen fallen.
Sollte dieser Fall trotzdem eintreten, ist unbedingt auf ein korrektes Wiedereinsetzen der Kugeln zu achten, da der Kugelgewindetrieb sonst beschädigt wird oder blockiert. Im Zweifelsfall kontaktieren Sie bitte Eichenberger Gewinde AG.



Spindelende in Montagehülse einführen.



⚠ Hülse muss ganz bis zum Gewindeeinlauf vorgeschoben werden, da sonst bei der Muttermontage Kugeln aus der Laufbahn fallen und die Einheit beschädigen oder blockieren können!



Mutter ohne Kraftaufwendung auf die Gewindespindel aufdrehen.

Bitte beachten Sie vor der Montage/Inbetriebnahme eines Kugelgewindetriebs die nebenstehenden Schmierhinweise.

Berechnungsgrundlagen

Nachfolgend sind die relevanten Berechnungsgrundlagen aufgeführt, die eine ausreichend sichere und in der Praxis bewährte Auslegung eines Kugelgewindetriebs erlauben.

Detaillierte Angaben zur Auslegung eines Kugelgewindetriebs finden Sie in den DIN-Normen unter DIN 69051.

«Eignungstest» Drehzahlkennwert

Bei der Auswahl eines Kugelgewindetriebs sollte immer als erstes geprüft werden, ob das im jeweiligen Muttertyp zum Einsatz kommende Kugelrückführsystem die von der Anwendung geforderte maximale Drehzahl zulässt (unabhängig von der Spindellänge).




Die maximale Drehzahl basiert auf dem systembedingten Drehzahlkennwert sowie dem Spindel-Aussendurchmesser:

$$n_{\max} = \frac{\text{Drehzahlkennwert}}{d_1} \quad [\text{min}^{-1}]$$

n_{\max} = maximale Drehzahl [min⁻¹]

d_1 = Spindel-Aussendurchmesser [mm]

Drehzahlkennwert [-] für:

- Einzelgang-Kugelrückführung: 60 000 (Carry Typ ...I )
- Rohr-Kugelrückführung: 80 000 (Carry Typ ...R )
- Endkappen-Kugelrückführung: 80 000 (Carry Typ ...E/...F )

Berechnungen bei dynamischer Belastung

Kritische Drehzahl n_{zul}

Die zulässigen Drehzahlen müssen ausreichend weit von der Eigenfrequenz der Spindel entfernt sein.

$$n_{zul} = K_D \cdot 10^6 \cdot \frac{d_2}{l_a^2} \cdot S_n \quad [\text{min}^{-1}]$$

n_{zul} = zulässige Drehzahl [min⁻¹]

K_D = charakteristische Konstante [-]

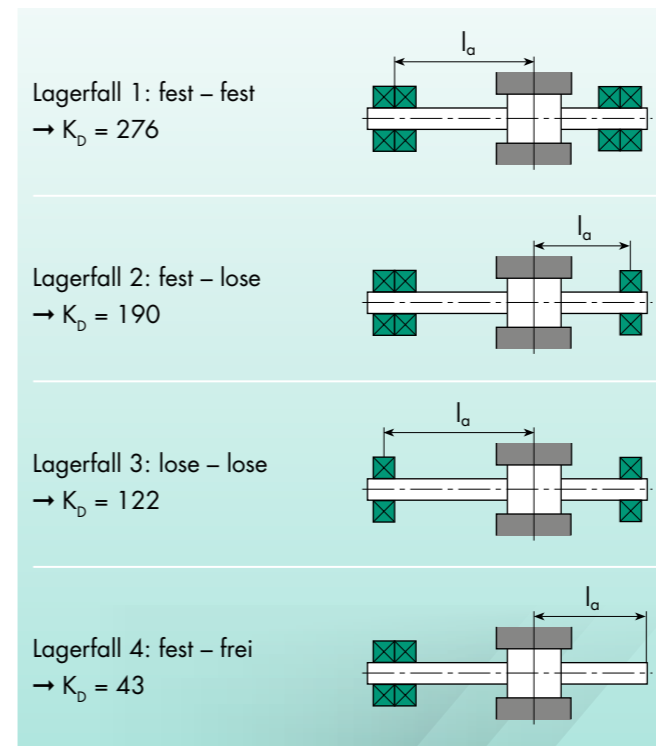
in Abhängigkeit des Lagerfalles > siehe unten

d_2 = Spindel-Kerndurchmesser [mm]

l_a = Lagerabstände [mm] > siehe unten

(immer l_a max. in die Berechnung einbeziehen!)

S_n = Sicherheitsfaktor [-], i.a. $S_n = 0,5 \dots 0,8$



Nominelle Lebensdauer L_{10} bzw. L_h

$$L_{10} = \left(\frac{C_{dyn}}{F_m} \right)^3 \cdot 10^6 \quad [\text{U}]$$

$$L_h = \frac{L_{10}}{n_m \cdot 60} \quad [\text{h}]$$

L_{10} = Lebensdauer in Umdrehungen [U]

L_h = Lebensdauer in Stunden [h]

C_{dyn} = dynamische Tragzahl [N]

F_m = mittlere axiale Belastung [N]

$F_{1\dots n}$ = Belastung pro Zeitanteil [N]

n_m = mittlere Drehzahl [min⁻¹]

$n_{1\dots n}$ = Drehzahl pro Zeitanteil [min⁻¹]

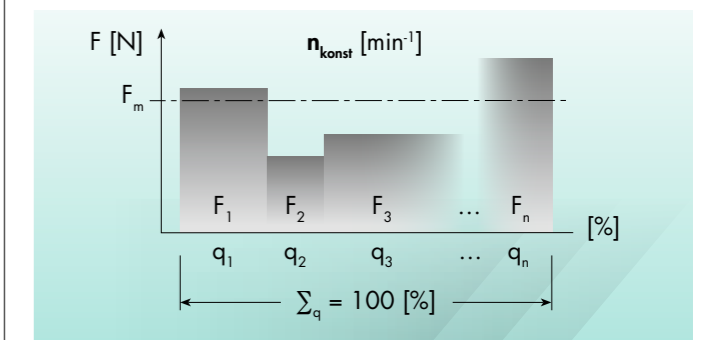
$q_{1\dots n}$ = Zeitanteile [%]

100 = $\sum q$ (Summe Zeitanteile $q_{1\dots n}$) [%]

Mittlere axiale Belastung F_m

bei konstanter Drehzahl n_{konst} und dynamischer Tragzahl C_{dyn}

$$F_m = \sqrt[3]{F_1^3 \frac{q_1}{100} + F_2^3 \frac{q_2}{100} + \dots + F_n^3 \frac{q_n}{100}} \quad [\text{N}]$$



$$\rightarrow L_{10} = \left(\frac{C_{dyn}}{F_m} \right)^3 \cdot 10^6 \quad [\text{U}]$$

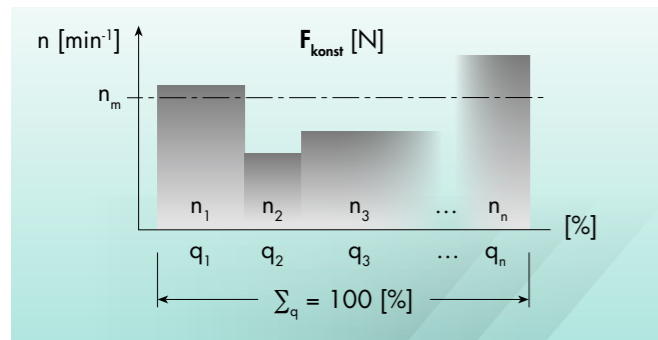
$$\rightarrow L_h = \frac{L_{10}}{n_{konst} \cdot 60} \quad [\text{h}]$$

Berechnungen bei dynamischer Belastung (Fortsetzung)

Mittlere Drehzahl n_m

bei konstanter Belastung F_{konst} und variablen Drehzahlen $n_{1...n}$

$$n_m = n_1 \frac{q_1}{100} + n_2 \frac{q_2}{100} + \dots + n_n \frac{q_n}{100} \text{ [min}^{-1}\text{]}$$



$$\rightarrow L_{10} = \left(\frac{C_{dyn}}{F_{konst}} \right)^3 \cdot 10^6 \text{ [U]}$$

$$\rightarrow L_h = \frac{L_{10}}{n_m \cdot 60} \text{ [h]}$$

Mittlere axiale Belastung F_m

bei variablen Drehzahlen $n_{1...n}$ und dynamischer Tragzahl C_{dyn}

$$F_m = \sqrt[3]{\frac{F_1^3 \cdot n_1 \cdot \frac{q_1}{100} + F_2^3 \cdot n_2 \cdot \frac{q_2}{100} + \dots + F_n^3 \cdot n_n \cdot \frac{q_n}{100}}{n_m}} \text{ [N]}$$

$$n_m = n_1 \frac{q_1}{100} + n_2 \frac{q_2}{100} + \dots + n_n \frac{q_n}{100} \text{ [min}^{-1}\text{]}$$

$$\rightarrow L_{10} = \left(\frac{C_{dyn}}{F_m} \right)^3 \cdot 10^6 \text{ [U]}$$

$$\rightarrow L_h = \frac{L_{10}}{n_m \cdot 60} \text{ [h]}$$

Wirkungsgrad η (theoretisch)

in Abhängigkeit von der Art der Kraftumsetzung

- Fall 1: Drehmoment \rightarrow Linearbewegung

$$\eta \approx \frac{\tan \alpha}{\tan (\alpha + \rho)} \text{ [-]}$$

- Fall 2: Axialkraft \rightarrow Drehbewegung

$$\eta' \approx \frac{\tan (\alpha - \rho)}{\tan \alpha} \text{ [-]}$$

... wobei jeweils gilt:

$$\tan \alpha \approx \frac{P}{d_o \cdot \pi} \text{ [-]}$$

η = Wirkungsgrad [%]

η' = korrigierter Wirkungsgrad [%]

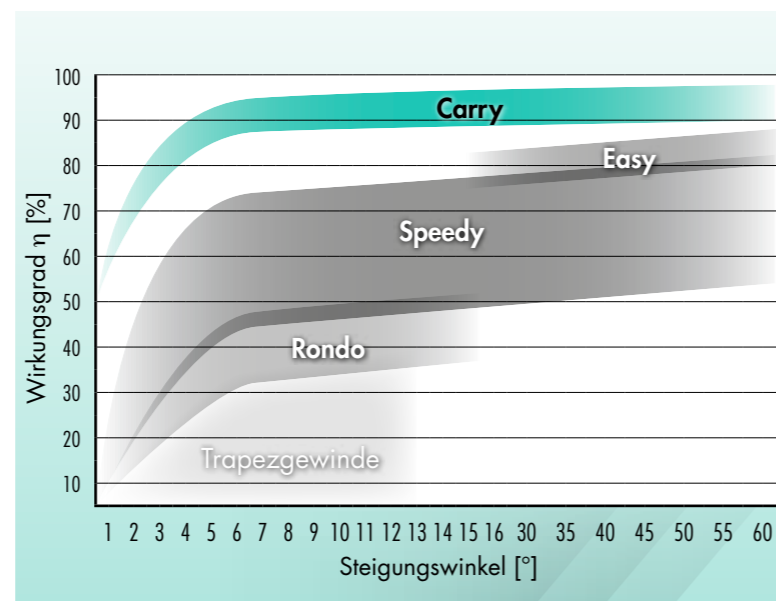
p = Gewindesteigung [mm]

d_o = Spindel-Nenndurchmesser [mm]

ρ = Reibungswinkel [°] $\rightarrow \rho = 0,30 \dots 0,60^\circ$

Wirkungsgrad η_p (praktisch)

Der Wirkungsgrad η für Carry Kugelgewindetriebe liegt bei über 0,9



Antriebs-/Abtriebsmoment M

in Abhängigkeit von der Art der Kraftumsetzung

- Fall 1: Drehmoment \rightarrow Linearbewegung

$$M_o = \frac{F_o \cdot p}{2000 \cdot \pi \cdot \eta} \text{ [Nm]}$$

- Fall 2: Axialkraft \rightarrow Drehbewegung

$$M_e = \frac{F_o \cdot p \cdot \eta'}{2000 \cdot \pi} \text{ [Nm]}$$

M_o = Antriebsmoment [Nm], Fall 1

M_e = Abtriebsmoment [Nm], Fall 2

F_o = Axialkraft [N]

p = Gewindesteigung [mm]

η = Wirkungsgrad [%]

η' = korrigierter Wirkungsgrad [%]

Antriebsleistung P

$$P = \frac{M_o \cdot n}{9550} \text{ [kW]}$$

P = Antriebsleistung [kW]

n = Drehzahl [min⁻¹]

Bei der Auswahl der Antriebe wird empfohlen einen Sicherheitszuschlag von ca. 20% einzuberechnen.

... bei statischer Belastung

Zulässige Maximalbelastung F_{zul}

$$F_{zul} = \frac{C_{stat}}{f_s} \text{ [N]}$$

C_{stat} = statische Tragzahl [N]

f_s = Betriebsbeiwert

\rightarrow Normalbetrieb: 1...2 [-]

\rightarrow Stossbelastungen: 2...3 [-]

Zulässige Knickkraft F_K

$$F_K = \frac{K_K}{S_K} \cdot \frac{d_2^4}{l_a^2} \cdot 10^3 \text{ [N]}$$

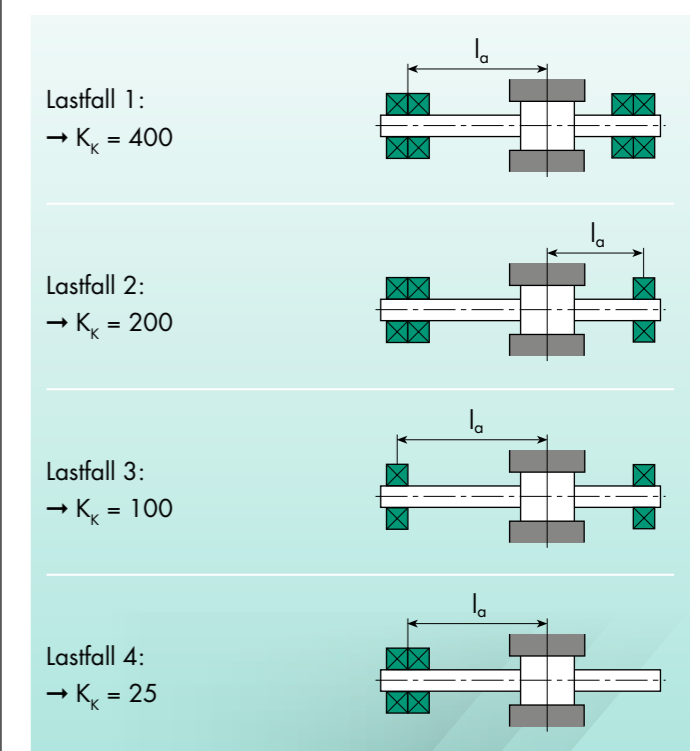
K_K = charakteristische Konstante des Lastfalles [-]

konstruktiv bedingt \rightarrow siehe unten

d_2 = Spindel-Kerndurchmesser [mm]

S_K = Sicherheitsfaktor gegen Knicken [-] \rightarrow i.a. $S_K = 2 \dots 4$

l_a = kraftübertragende Spindellänge [mm]





Bestellsystem – Carry Kugelgewindetriebe

Beispiel Carry Kugelgewindetrieb komplett KGT 16x5 FGR RH 1 S 350 G7 A E M

Art des Gewindetriebs
KGT = Carry Kugelgewindetrieb

Nenngrösse (d₀ × p) [mm] _____

Muttertyp:

- **Form** _____ nur bei Mutter
 - ZY = Zylindrische Mutter Typ ZY...
 - FG = Flanschgewindemutter Typ FG...
 - FB = Flanschmutter Typ FB...
 - FA = Flanschmutter Typ FA...
 - MS = Sonderausführung gem. Zeichnung
- **Kugelrückführung** (Zuordnung zu Mutterformen gem. Masstabellen) _____ nur bei Mutter
 - I = Einzelgang-Kugelrückführung Typ ...I
 - R = Rohr-Kugelrückführung Typ ...R
 - E = Endkappen-Kugelrückführung Typ ...E
 - F = Endkappen-Kugelrückführung Typ ...F

Rechts-/Linksgewinde _____ nur bei Mutter

- RH = Rechtsgewinde (Standard)
- LH = Linksgewinde (Verfügbarkeit siehe Masstabellen)

Anzahl Kugelumläufe (i) _____ nur bei Mutter

- 1 = 1 Kugelumlauf
- 2 = 2 Kugelumläufe
- 3 = 3 Kugelumläufe
- 4 = 4 Kugelumläufe

Schmutzabstreifer (SA) _____ nur bei Mutter

- S = mit Schmutzabstreifer (Technopolymer oder Bürsten)
- N = ohne Schmutzabstreifer

Spindel-Gesamtlänge [mm] _____ nur bei Spindel

Steigungsgenauigkeit (Klasse) _____ nur bei Spindel

- G9 = ≤0,1 mm/300 mm (Standard)
- G7 = ≤0,052 mm/300 mm (auf Anfrage)
- G5 = ≤0,023 mm/300 mm (auf Anfrage)

Axialspiel (T_{max}) _____ nur bei Mutter

- A = Standard-Axialspiel (gemäss Masstabellen)
- R = spielreduziert gemäss Zeichnung/Definition

Endenbearbeitung _____ nur bei Spindel

- O = ohne Endenbearbeitung (trenngeschliffene harte Spindelenden)
- E = Endenbearbeitungen gemäss Zeichnung

Montage _____

- G = Mutter und Spindel getrennt geliefert
- M = Mutter und Spindel montiert gemäss Zeichnung/Definition

Beispiel nur Gewindespindel KGT 16x5 RH 350 G7 O G

Beispiel nur Mutter KGT 16x5 FGR RH 1 S A G

Dimensionsübersicht – Carry Standard-Sortiment

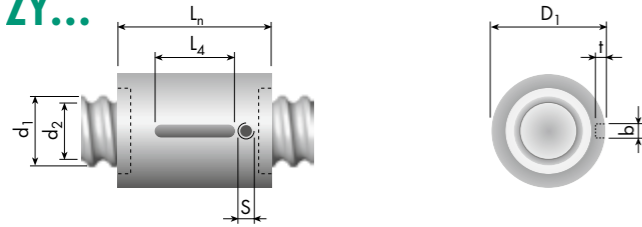
d ₀ × p [mm]	Nenn Durchmesser d ₀ [mm]													
	4	5	6	8	10	12	12.7	14	15	16	20	25	32	40
1	■		■	■										
1.5				■										
2		■	■	■	■	■		■		■	■			
2.5				■										
3		■		■	■	■								
4					■	■		■						
5				■		■				■	■	■	■	■
6			■											
8				■										
10					■	■				■	■	■	■	
12				■		■								
12.7							■							
15													■	
16										■				
20										■	■			■
25												■		
25.4							■							
30												■		
32													■	
40														■
50										■				
Register	σ 4/5/6		σ 8	σ 10	σ 12	σ 12.7	σ 14	σ 15/16		σ 20	σ 25	σ 32	σ 40	
Seiten	18/19		20/21	22/23	24/25	26/27	28/29	30/31		32/33	34/35	36/37	38/39	



ø4/5/6

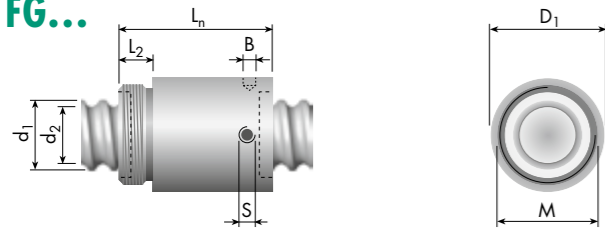
Zylindrische Mutter

ZY...



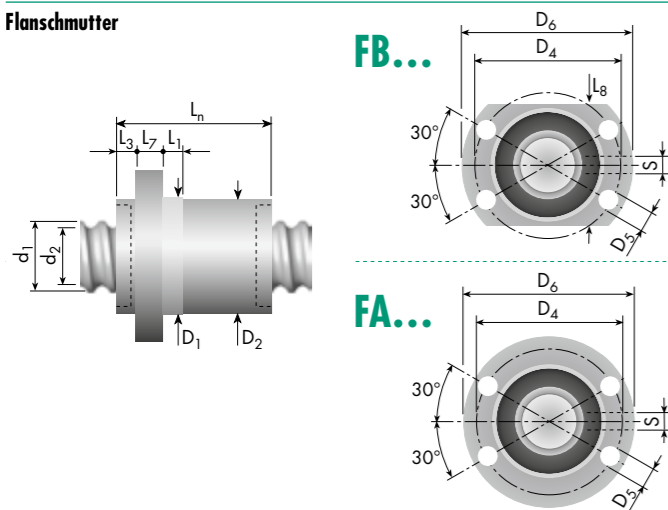
Flanschgewindemutter

FG...

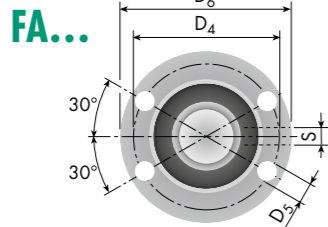


Flanschmutter

FB...



FA...



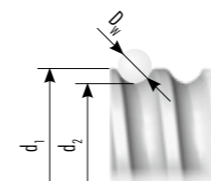
Nenngrösse d ₀ × p [mm]	Kugelrück- führung Typ	Kosten relativ	Rechts-/ Links- gewinde	Abmessungen [mm]																			Tragzahlen [N]		Nenngrösse d ₀ × p [mm]				
				Spindel		Mutter		D ₄ TK	D ₅ H13	D ₆ h13	M	L _n	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₇	L ₈ h13	i	D _w	B +0.5/0	b P9	t	S		SA	T _{max}	C _{dyn}	C _{stat}
4 × 1	...I	€€€	RH / -	4.0	3.2	8 g6	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	3 × 1	0.80	-	ø2 +0.1/0	1.0	-	-	0.03	430	580	4 × 1	
5 × 2	...I	€€€	RH / -	5.0	4.0	10 g6	-	-	-	-	-	14	-	-	-	8	-	3 × 1	0.80	-	2	1.0	-	-	0.03	500	800	5 × 2	
6 × 1	...I	€€€	RH / -	6.0	5.0	12 g6	-	-	-	-	-	14	-	-	-	8	-	3 × 1	0.80	-	2	1.2	-	-	0.03	600	1000	6 × 1	
5 × 2	...I	€€	RH / -	5.0	4.0	10 0/-0.1	-	-	-	-	M8 × 0.75	18	-	6	-	-	-	3 × 1	0.80	2.5	-	-	-	-	0.03	500	800	5 × 2	
5 × 3	...I	€€	RH / -	5.0	4.2	10 0/-0.1	-	-	-	-	M8 × 0.75	19	-	6	-	-	-	2 × 1	0.80	2.5	-	-	-	-	0.03	340	490	5 × 3	
5 × 3	...I	€€	RH / -	5.0	4.2	10 0/-0.1	-	-	-	-	M8 × 0.75	23	-	6	-	-	-	3 × 1	0.80	2.5	-	-	-	-	0.03	480	770	5 × 3	
6 × 2	...R	€€	RH / LH	5.7	4.6	16 0/-0.1	-	-	-	-	M12 × 1	22	-	8	-	-	-	1 × 3.5	1.59	2.5	-	-	-	-	0.06	1700	2300	6 × 2	
6 × 2	...F	€	RH / -	5.7	4.6	19 0/-0.1	-	-	-	-	M16 × 1	19	-	8	-	-	-	1 × 3.7	1.59	2.5	-	-	ø 2	K	0.05	1900	2800	6 × 2	
6 × 6	...F	€	RH / -	5.9	4.6	19 0/-0.1	-	-	-	-	M16 × 1	19	-	8	-	-	-	2 × 1.6	1.50	2.5	-	-	ø 2	K	0.05	1700	2600	6 × 6	
4 × 1	...I	€€€	RH / -	4.0	3.2	8 g6	7.9	12	2.7	17	-	14	2	-	-	-	3	11	3 × 1	0.80	-	-	-	-	0.03	430	580	4 × 1	
6 × 1	...I	€€€	RH / -	6.0	5.0	12 g6	11.8	18	3.4	24	-	18	4	-	-	-	4	16	3 × 1	0.80	-	-	ø 2	K	0.03	600	1000	6 × 1	
6 × 2	...F	€€	RH / -	5.7	4.6	18 -0.01 / -0.05	17.5	26	3.4	34	-	19	4	-	4	-	4	-	1 × 3.7	1.59	-	-	-	ø 2	K	0.05	1900	2800	6 × 2
6 × 6	...F	€€	RH / -	5.9	4.6	18 -0.01 / -0.05	17.5	26	3.4	34	-	19	4	-	4	-	4	-	2 × 1.6	1.50	-	-	-	ø 2	K	0.05	1700	2600	6 × 6

Kugelrückführungen (Details > Seite 9)



Legende

- d₀ = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
- d₁ = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
- d₂ = Spindel-Kerndurchmesser [mm]
- p = Steigung [mm]



- i = Anzahl Kugelläufe [-]
- D_w = Kugeldurchmesser [mm]
- B = Festzugsbohrung* [mm]
- S = Schmierbohrung* [mm]

- SA = Schmutzabstreifer (Details > S. 9)
- K = Technopolymer
- B = Bürsten
- F = Filzringe (auf Anfrage)

- T_{max} = max. Standard-Axialspiel [mm]
- ³⁾ = nur auf Anfrage
- * Position nicht definiert
- Sonderausführungen auf Anfrage

⚠ Beachten Sie bei der Auswahl eines Kugelgewindetriebs immer die vom systembedingten Drehzahlkennwert abhängige maximale Drehzahl!
Berechnung > Seite 12

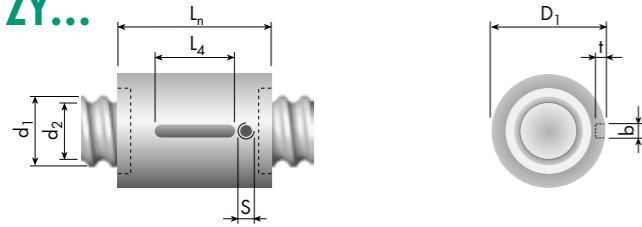
> CAD-Daten > www.gewinde.ch



ø 8

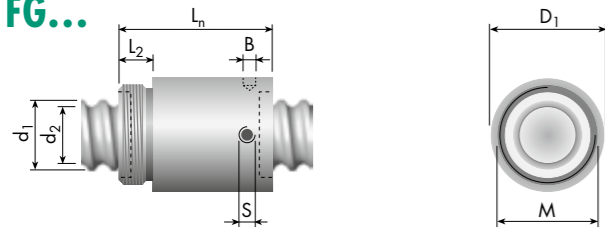
Zylindrische Mutter

ZY...



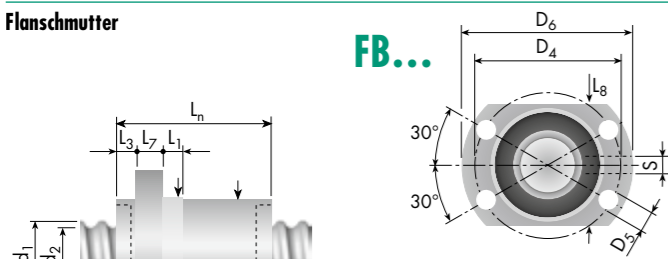
Flanschgewindemutter

FG...

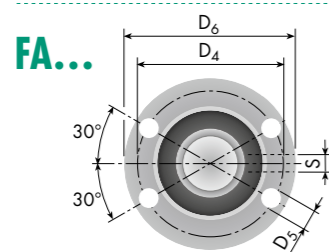


Flanschmutter

FB...



FA...



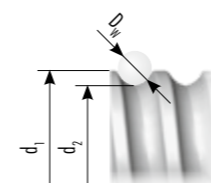
Nenngrösse d ₀ × p [mm]	Kugelrückführung Typ	Kosten relativ	Rechts/ Links- gewinde	Abmessungen [mm]																				Tragzahlen [N]		Nenngrösse d ₀ × p [mm]			
				Spindel		Mutter																		C _{dyn}	C _{stat}				
				d ₁	d ₂	D ₁	D ₂	D ₄ TK	D ₅ H13	D ₆ h13	M	L ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₇	L ₈ h13	i	D _w	B +0.5/0	b P9	t	S	SA	T _{max}	C _{dyn}	C _{stat}	
8 × 1	...I	€€€	RH / -	8.0	7.0	14 g6	-	-	-	-	-	14	-	-	-	8	-	-	3 × 1	0.80	-	2	1.2	-	-	0.03	700	1200	8 × 1
8 × 1.5	...I	€€€	RH / -	8.0	6.7	14 g6	-	-	-	-	-	14	-	-	-	8	-	-	3 × 1	1.20	-	2	1.2	-	-	0.04	800	1300	8 × 1.5
8 × 2	...I	€€€	RH / -	8.0	6.5	16 g6	-	-	-	-	-	20	-	-	-	8	-	-	3 × 1	1.59	-	2	1.2	-	-	0.05	1400	2000	8 × 2
8 × 2	...R	€€€	RH / -	8.0	6.5	18 g6	-	-	-	-	-	14	-	-	-	8	-	-	1 × 3.5	1.59	-	2	1.2	-	-	0.06	2000	3200	8 × 2
8 × 2.5	...I	€€€	RH / -	8.0	6.6	16 g6	-	-	-	-	-	22	-	-	-	10	-	-	3 × 1	1.59	-	3	2.0	-	-	0.05	1400	2100	8 × 2.5
8 × 2.5	...I	€€€	RH / -	8.0	6.6	16 g6	-	-	-	-	-	22	-	-	-	10	-	-	3 × 1	1.59	-	3	2.0	ø 2	K	0.05	1400	2100	8 × 2.5
8 × 2.5	...R	€€€	RH / -	8.0	6.6	18 g6	-	-	-	-	-	16	-	-	-	10	-	-	1 × 3.5	1.59	-	3	2.0	-	-	0.06	2000	3200	8 × 2.5
8 × 3	...I	€€€	RH / -	8.0	6.7	14 g6	-	-	-	-	-	12	-	-	-	8	-	-	2 × 1	1.50	-	2	1.2	-	-	0.05	950	1500	8 × 3
8 × 3 ³⁾	...I	€€€	RH / -	8.0	6.7	14 g6	-	-	-	-	-	17	-	-	-	8	-	-	3 × 1	1.50	-	2	1.2	-	-	0.05	1400	2100	8 × 3 ³⁾
8 × 5	...R	€€€	RH / -	8.0	6.7	18 g6	-	-	-	-	-	19	-	-	-	10	-	-	2 × 2.5	1.50	-	3	2.0	-	-	0.06	1960	3470	8 × 5
8 × 12	...E	€€€	RH / -	8.0	6.7	18 g6	-	-	-	-	-	28	-	-	-	8	-	-	2 × 1.5	1.50	-	2	1.2	ø 2	K	0.05	1400	2300	8 × 12
8 × 1	...I	€€	RH / -	8.0	7.0	16 0/-0.1	-	-	-	-	M14 × 1	22	-	8	-	-	-	3 × 1	0.80	2.5	-	-	-	-	-	0.03	700	1200	8 × 1
8 × 1.5	...I	€€	RH / -	8.0	6.7	16 0/-0.1	-	-	-	-	M14 × 1	22	-	8	-	-	-	3 × 1	1.20	2.5	-	-	-	-	-	0.04	800	1300	8 × 1.5
8 × 2	...I	€€	RH / -	8.0	6.5	16 0/-0.1	-	-	-	-	M14 × 1	28	-	8	-	-	-	3 × 1	1.59	2.5	-	-	-	-	-	0.05	1400	2000	8 × 2
8 × 2	...R	€€	RH / -	8.0	6.5	18 0/-0.1	-	-	-	-	M14 × 1	24	-	8	-	-	-	1 × 3.5	1.59	2.5	-	-	-	-	-	0.06	2000	3200	8 × 2
8 × 2	...R	€€	RH / -	8.0	6.5	18 0/-0.1	-	-	-	-	M14 × 1	24	-	8	-	-	-	1 × 3.5	1.59	2.5	-	-	ø 2	K	0.06	2000	3200	8 × 2	
8 × 2.5	...I	€€	RH / -	8.0	6.6	16 0/-0.1	-	-	-	-	M14 × 1	24	-	8	-	-	-	3 × 1	1.59	2.5	-	-	-	-	-	0.05	1400	2100	8 × 2.5
8 × 2.5	...R	€€	RH / -	8.0	6.6	17.5 0/-0.1	-	-	-	-	M15 × 1	24	-	8	-	-	-	1 × 3.5	1.59	2.5	-	-	-	-	-	0.06	2000	3200	8 × 2.5
8 × 2.5	...R	€€	RH / -	8.0	6.6	17.5 0/-0.1	-	-	-	-	M15 × 1	26	-	8	-	-	-	1 × 3.5	1.59	2.5	-	-	ø 2	K	0.06	2000	3200	8 × 2.5	
8 × 3	...I	€€	RH / -	8.0	6.7	16 0/-0.1	-	-	-	-	M14 × 1	25	-	8	-	-	-	3 × 1	1.50	2.5	-	-	-	-	-	0.05	1400	2100	8 × 3
8 × 3	...F	€	RH / -	8.0	6.7	23 0/-0.1	-	-	-	-	M20 × 1	23	-	10	-	-	-	1 × 3.7	1.50	2.5	-	-	ø 2	K	0.05	1900	3300	8 × 3	
8 × 5	...R	€€	RH / -	8.0	6.7	18 0/-0.1	-	-	-	-	M14 × 1	25	-	8	-	-	-	2 × 1.5	1.50	2.5	-	-	-	-	-	0.06	1960	3470	8 × 5
8 × 8	...R	€€	RH / -	8.0	6.6	18 0/-0.1	-	-	-	-	M14 × 1	25	-	8	-	-	-	2 × 1.5	1.50	2.5	-	-	-	-	-	0.06	1500	2500	8 × 8
8 × 8	...F	€	RH / -	8.0	6.6	23 0/-0.1	-	-	-	-	M20 × 1	23	-	10	-	-	-	2 × 1.7	1.50	2.5	-	-	ø 2	K	0.05	2000	3700	8 × 8	
8 × 1	...I	€€€	RH / -	8.0	7.0	14 g6	13.5	21	3.4	27	-	18	4	-	-	-	4	18	3 × 1	0.80	-	-	-	ø 2	K	0.03	700	1200	8 × 1
8 × 2	...I	€€€	RH / -	8.0	6.5	16 g6	15.5	22	3.4	28	-	30	4	-	-	-	6	19	3 × 1	1.59	-	-	-	ø 4	K	0.05	1400	2000	8 × 2
8 × 2	...R	€€€	RH / -	8.0	6.5	18 g6	17.5	22	3.4	28	-	25	4	-	-	-	6	19	1 × 3.5	1.59	-	-	-	ø 4	K	0.06	2000	3200	8 × 2
8 × 8 ³⁾	...R	€€€	RH / -	8.0	6.6	18 g6	17.5	22	3.4	28	-	30	4	-	-	-	6	19	2 × 1.5	1.50	-	-	-	-	-	0.06	1500	2500	8 × 8 ³⁾
8 × 12	...E	€€	RH / -	8.0	6.7	18 g6	17.8	25	3.4	30	-	28	4	-	6	-	4	20	2 × 1.5	1.50	-	-	-	ø 2	K	0.05	1400	2300	8 × 12
8 × 3	...F	€€	RH / -	8.0	6.7	20 -0.01/-0.05	19.5	28	3.4	36	-	23	4	-	5	-	4	-	1 × 3.7	1.50	-	-	-	ø 2	K	0.05	1900	3300	8 × 3
8 × 8	...F	€€	RH / -	8.0	6.6	20 -0.01/-0.05	19.5	28	3.4	36	-	23	4	-	5	-	4	-	2 × 1.7	1.50	-	-	-	ø 2	K	0.05	2000	3700	8 × 8

Kugelrückführungen (Details > Seite 9)



Legende

- d₀ = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
- d₁ = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
- d₂ = Spindel-Kerndurchmesser [mm]
- p = Steigung [mm]



- i = Anzahl Kugelläufe [-]
- D_w = Kugeldurchmesser [mm]
- B = Festzugsbohrung * [mm]
- S = Schmierbohrung * [mm]

- SA = Schmutzabstreifer (Details > S. 9)
- K = Technopolymer
- B = Bürsten
- F = Filzringe (auf Anfrage)

- T_{max} = max. Standard-Axialspiel [mm]
- ³⁾ = nur auf Anfrage
- * Position nicht definiert
- Sonderausführungen auf Anfrage

⚠ Beachten Sie bei der Auswahl eines Kugelgewindetriebs immer die vom systembedingten Drehzahlkennwert abhängige maximale Drehzahl!
Berechnung > Seite 12

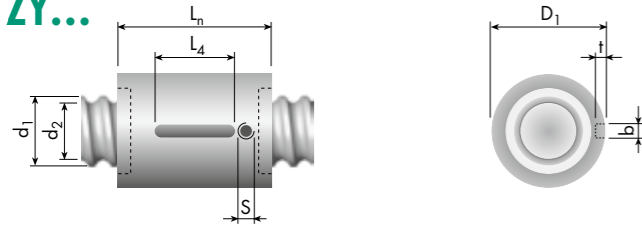
> CAD-Daten > www.gewinde.ch



ø 10

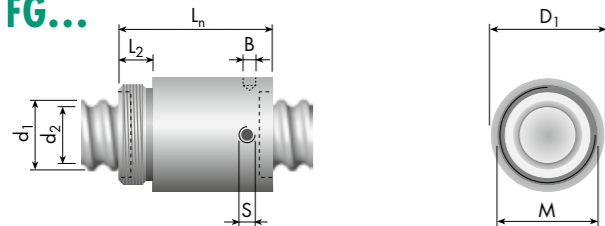
Zylindrische Mutter

ZY...



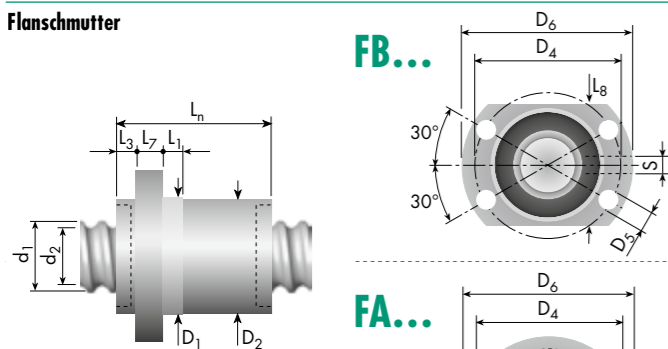
Flanschgewindemutter

FG...



Flanschmutter

FB...

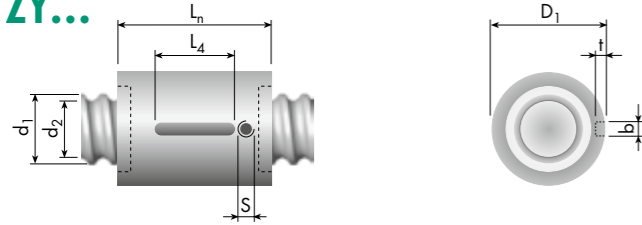




ø 12

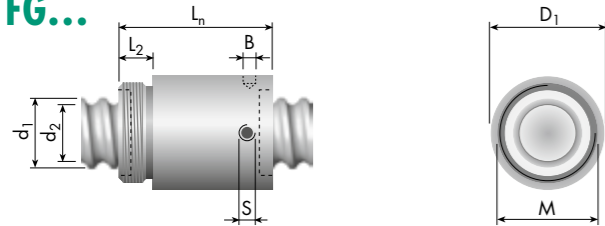
Zylindrische Mutter

ZY...

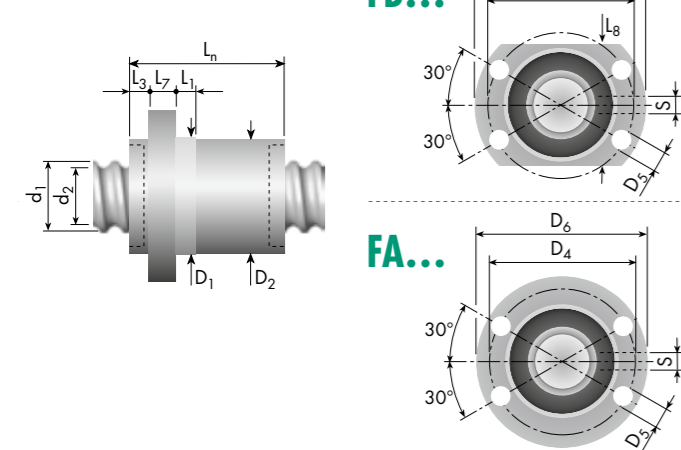


Flanschgewindemutter

FG...



Flanschmutter

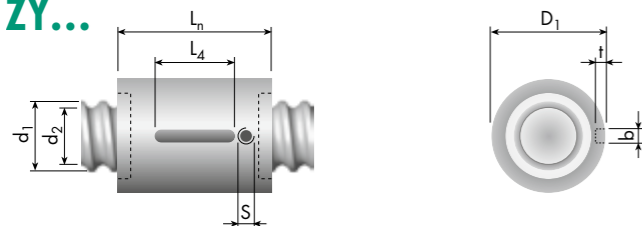




Ø 12.7 (1/2")

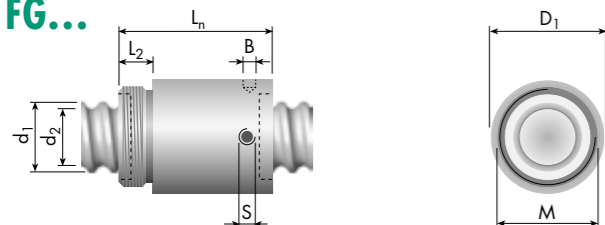
Zylindrische Mutter

ZY...

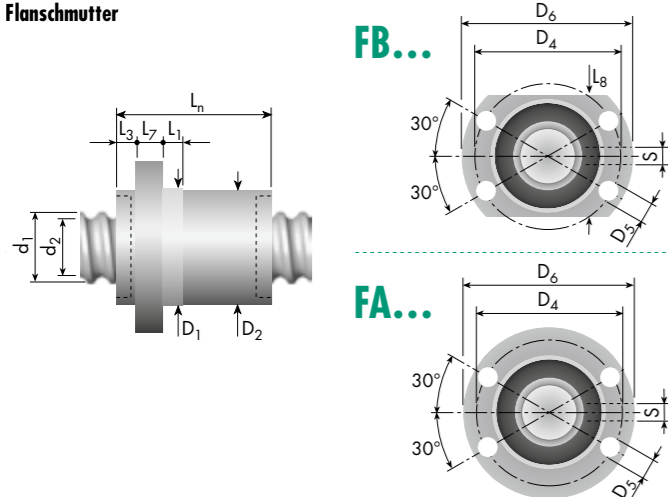


Flanschgewindemutter

FG...



Flanschmutter



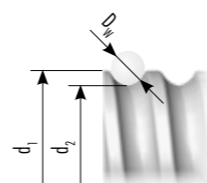
Nenngröße d ₀ × p [mm] (in)	Kugelrückführung Typ	Kosten relativ	Rechts-/Links-gewinde	Abmessungen [mm]																				Tragzahlen [N]		Nenngröße d ₀ × p [mm]			
				Spindel		Mutter						Kugellager												C _{dyn}	C _{stat}				
				d ₁	d ₂	D ₁	D ₂	D _{4 TK}	D _{5 H13}	D _{6 h13}	M	L _n	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₇	L _{8 h13}	i	D _w	B +0.5/0	b P9	t	S	SA	T _{max}			
12.7 × 25.4 (1/2" × 1")	...E	€€€	RH / -	12.5	10.6	26 g6	-	-	-	-	-	32	-	-	-	10	-	-	3 × 0.9	2.00	-	3	1.8	ø 4	K	0.05	2300	4500	12.7 × 25.4
12.7 × 12.7 (1/2" × 1/2")	...R	€€	RH / -	13.1	10.3	29.5 0/-0.1	-	-	-	-	M25 × 1.5	50	-	12	-	-	-	-	2 × 1.5	3.50	3.0	-	-	-	-	0.07	8000	15500	12.7 × 12.7
12.7 × 12.7 (1/2" × 1/2")	...R	€€	RH / -	13.1	10.3	29.5 0/-0.1	-	-	-	-	M25 × 1.5	50	-	12	-	-	-	-	2 × 1.5	3.50	3.0	-	-	M5	B	0.07	8000	15500	12.7 × 12.7
12.7 × 25.4 (1/2" × 1")	...E	€€	RH / -	12.5	10.6	26 g6	25.5	33	4.5	42	-	32	5	-	7	-	8	28	3 × 0.9	2.00	-	-	-	ø 4	K	0.05	2300	4500	12.7 × 25.4

Kugelrückführungen (Details > Seite 9)



Legende

- d₀ = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
- d₁ = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
- d₂ = Spindel-Kerndurchmesser [mm]
- p = Steigung [mm]



- i = Anzahl Kugelläufe [-]
- D_w = Kugeldurchmesser [mm]
- B = Festzugsbohrung * [mm]
- S = Schmierbohrung * [mm]

- SA = Schmutzabstreifer (Details > S. 9)
- K = Technopolymer
- B = Bürsten
- F = Filzringe (auf Anfrage)

- T_{max} = max. Standard-Axialspiel [mm]
- ³⁾ = nur auf Anfrage
- * Position nicht definiert
- Sonderausführungen auf Anfrage

Beachten Sie bei der Auswahl eines Kugelgewindetriebs immer die vom systembedingten Drehzahlkennwert abhängige maximale Drehzahl! Berechnung > Seite 12

Ø 12.7 (1/2")

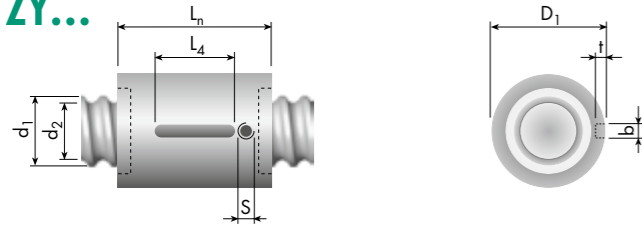
> CAD-Daten > www.gewinde.ch



ø 14

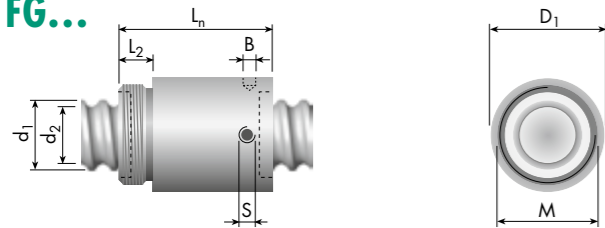
Zylindrische Mutter

ZY...

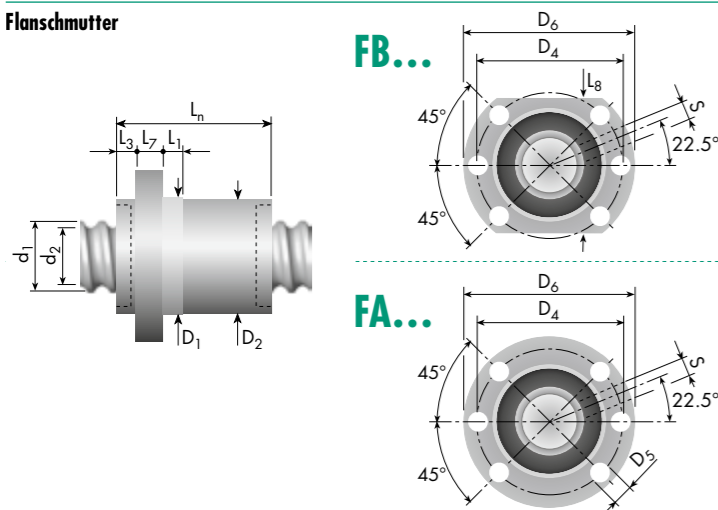


Flanschgewindemutter

FG...



Flanschmutter



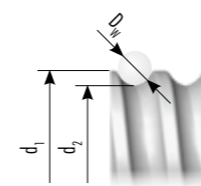
Nenngrösse d ₀ × p [mm]	Kugelrück- führung Typ	Kosten relativ	Rechts-/ Links- gewinde	Abmessungen [mm]																			Tragzahlen [N]		Nenngrösse d ₀ × p [mm]				
				Spindel		Mutter		D ₄ TK	D ₅ H13	D ₆ h13	M	L _n	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₇	L ₈ h13	i	D _w	B +0.5/0	b P9	t	S		SA	T _{max}	C _{dyn}	C _{stat}
14 × 4	...I	€€€	RH / -	14.0	11.5	25 g6	-	-	-	-	24	-	-	-	10	-	-	3 × 1	2.78	-	4	2.5	-	-	0.07	5000	8800	14 × 4	
14 × 4	...I	€€€	RH / -	14.0	11.5	25 g6	-	-	-	-	32	-	-	-	10	-	-	3 × 1	2.78	-	4	2.5	ø 4	K	0.07	5000	8800	14 × 4	
14 × 4	...R	€€€	RH / LH	14.0	11.5	29 g6	-	-	-	-	24	-	-	-	16	-	-	1 × 3.5	2.78	-	4	2.5	-	-	0.07	8100	16000	14 × 4	
14 × 4	...R	€€€	RH / LH	14.0	11.5	29 g6	-	-	-	-	32	-	-	-	16	-	-	1 × 3.5	2.78	-	4	2.5	ø 4	K	0.07	8100	16000	14 × 4	
14 × 2	...R	€€	RH / -	14.0	12.5	26 0/-0.1	-	-	-	M22 × 1.5	32	-	10	-	-	-	-	2 × 2.5	1.59	3.0	-	-	-	-	0.06	4500	10000	14 × 2	
14 × 2	...R	€€	RH / -	14.0	12.5	26 0/-0.1	-	-	-	M22 × 1.5	32	-	10	-	-	-	-	2 × 2.5	1.59	3.0	-	-	ø 2	K	0.06	4500	10000	14 × 2	
14 × 4	...I	€€	RH / -	14.0	11.5	25 0/-0.1	-	-	-	M22 × 1.5	34	-	10	-	-	-	-	3 × 1	2.78	2.5	-	-	-	-	0.07	5000	8800	14 × 4	
14 × 4	...I	€€	RH / -	14.0	11.5	25 0/-0.1	-	-	-	M22 × 1.5	38	-	10	-	-	-	-	3 × 1	2.78	2.5	-	-	ø 4	K	0.07	5000	8800	14 × 4	
14 × 4	...R	€€	RH / LH	14.0	11.5	29 0/-0.1	-	-	-	M22 × 1.5	32	-	8	-	-	-	-	1 × 3.5	2.78	3.0	-	-	-	-	0.07	8100	16000	14 × 4	
14 × 4	...R	€€	RH / LH	14.0	11.5	29 0/-0.1	-	-	-	M22 × 1.5	38	-	10	-	-	-	-	1 × 3.5	2.78	3.0	-	-	ø 4	K	0.07	8100	16000	14 × 4	
14 × 2	...R	€€€	RH / -	14.0	12.5	26 g6	25.5	32	4.5	39.5	-	32	5	-	-	-	7	28	2 × 2.5	1.59	-	-	-	ø 4	K	0.06	4500	10000	14 × 2
14 × 4	...R	€€€	RH / LH	14.0	11.5	29 g6	28.6	38	5.5	48	-	40	6	-	-	-	8	36	1 × 3.5	2.78	-	-	-	M5	K	0.07	8100	16000	14 × 4

Kugelrückführungen (Details > Seite 9)



Legende

- d₀ = Spindel- Nenndurchmesser [mm]
- d₁ = Spindel- Aussendurchmesser [mm]
- d₂ = Spindel- Kerndurchmesser [mm]
- p = Steigung [mm]



- i = Anzahl Kugelläufe [-]
- D_w = Kugeldurchmesser [mm]
- B = Festzugsbohrung * [mm]
- S = Schmierbohrung * [mm]

- SA = Schutzabstreifer (Details > S. 9)
- K = Technopolymer
- B = Bürsten
- F = Filzringe (auf Anfrage)

- T_{max} = max. Standard-Axialspiel [mm]
- ³⁾ = nur auf Anfrage
- * Position nicht definiert
- Sonderausführungen auf Anfrage

⚠ Beachten Sie bei der Auswahl eines Kugelgewindetriebs immer die vom systembedingten Drehzahlkennwert abhängige maximale Drehzahl! Berechnung > Seite 12

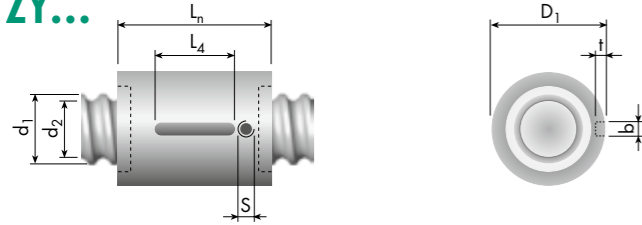
> CAD-Daten > www.gewinde.ch



ø15/16

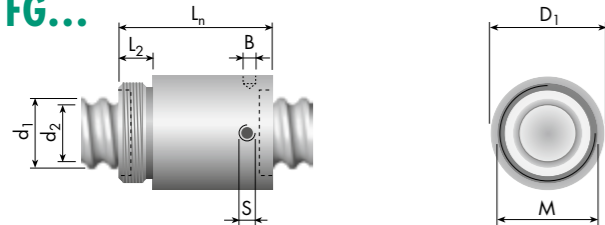
Zylindrische Mutter

ZY...



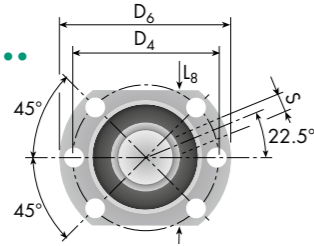
Flanschgewindemutter

FG...

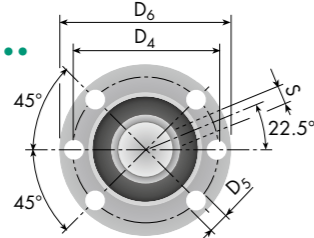


Flanschmutter

FB...



FA...



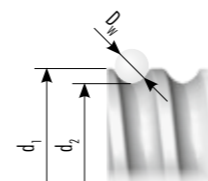
Nenngrösse d ₀ × p [mm]	Kugelrückführung Typ	Kosten relativ	Rechts-/ Links- gewinde	Abmessungen [mm]																			Tragzahlen [N]		Nenngrösse d ₀ × p [mm]				
				Spindel		Mutter																	C _{dyn}	C _{stat}					
				d ₁	d ₂	D ₁	D ₂	D _{4 TK}	D _{5 H13}	D _{6 h13}	M	L ₈	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₇	L _{8 h13}	i	D _w	B +0.5/0	b P9	t	S	SA	T _{max}			
16 × 5	...I	€€€	RH/LH	15.7	13.0	30 _{g6}	—	—	—	—	—	43	—	—	—	16	—	—	3 × 1	3.50	—	4	2.5	M5	K	0.07	9700	22000	16 × 5
16 × 10	...R	€€€	RH/—	15.7	13.0	32 _{g6}	—	—	—	—	—	45	—	—	—	16	—	—	2 × 2.5	3.50	—	4	2.5	—	—	0.07	17000	25000	16 × 10
16 × 10	...R	€€€	RH/—	15.7	13.0	32 _{g6}	—	—	—	—	—	45	—	—	—	16	—	—	2 × 2.5	3.50	—	4	2.5	ø 4	K	0.07	17000	25000	16 × 10
16 × 10	...E	€€€	RH/—	16.0	13.4	28 _{g6}	—	—	—	—	—	42	—	—	—	16	—	—	2 × 2.9	3.00	—	4	2.5	ø 4	K	0.07	12500	26000	16 × 10
16 × 16	...E	€€€	RH/—	15.5	13.2	28 _{g6}	—	—	—	—	—	42	—	—	—	16	—	—	2 × 1.9	3.00	—	4	2.5	ø 3	K	0.07	7800	15500	16 × 16
16 × 50	...E	€€€	RH/—	16.0	13.2	28 _{g6}	—	—	—	—	—	55	—	—	—	16	—	—	3 × 0.9	3.00	—	4	2.5	ø 4	K	0.06	4800	11000	16 × 50
15 × 20	...F	€	RH/—	14.9	12.0	36 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M33 × 1.5	46	—	19	—	—	—	—	2 × 1.7	3.00	4.0	—	—	ø 4	K	0.07	7100	14700	15 × 20
16 × 2	...I	€€	—/LH	16.0	14.5	25 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M22 × 1.5	34	—	10	—	—	—	—	3 × 1	1.59	2.5	—	—	—	—	0.05	2400	5200	16 × 2
16 × 2	...R	€€	RH/—	16.0	14.5	30 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	28	—	12	—	—	—	—	1 × 2.5	1.59	3.5	—	—	—	—	0.06	2500	5500	16 × 2
16 × 2	...R	€€	RH/—	16.0	14.5	30 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	28	—	12	—	—	—	—	1 × 2.5	1.59	3.5	—	—	ø 2	K	0.06	2500	5500	16 × 2
16 × 5	...I	€€	RH/—	15.7	13.0	30.2 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	45	—	12	—	—	—	—	3 × 1	3.50	3.5	—	—	—	—	0.07	9700	22000	16 × 5
16 × 5	...I	€€	RH/LH ³⁾	15.7	13.0	30.2 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	50	—	12	—	—	—	—	3 × 1	3.50	3.5	—	—	M5	K	0.07	9700	22000	16 × 5
16 × 5	...R	€€	RH/LH	15.7	13.0	32 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	42	—	12	—	—	—	—	1 × 3.5	3.50	4.0	—	—	—	—	0.07	12000	25000	16 × 5
16 × 5	...R	€€	RH/LH	15.7	13.0	32 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	47	—	12	—	—	—	—	1 × 3.5	3.50	4.0	—	—	M5	K	0.07	12000	25000	16 × 5
16 × 10	...R	€€	RH/—	15.7	13.0	32 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	47	—	12	—	—	—	—	1 × 2.5	3.50	4.0	—	—	—	—	0.07	8500	12500	16 × 10
16 × 10	...R	€€	RH/—	15.7	13.0	32 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	52	—	12	—	—	—	—	1 × 2.5	3.50	4.0	—	—	ø 4	K	0.07	8500	12500	16 × 10
16 × 10	...R	€€	RH/—	15.7	13.0	32 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	47	—	12	—	—	—	—	2 × 2.5	3.50	4.0	—	—	—	—	0.07	17000	25000	16 × 10
16 × 10	...R	€€	RH/—	15.7	13.0	32 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	52	—	12	—	—	—	—	2 × 2.5	3.50	4.0	—	—	ø 4	K	0.07	17000	25000	16 × 10
16 × 16	...R	€€	RH/—	15.9	13.2	32 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M26 × 1.5	47	—	12	—	—	—	—	3 × 1.5	3.00	4.0	—	—	—	—	0.07	9150	18750	16 × 16
16 × 16	...F	€	RH/—	15.5	13.2	36 _{0/-0.1}	—	—	—	—	M33 × 1.5	41	—	19	—	—	—	—	2 × 1.6	3.00	4.0	—	—	ø 4	K	0.07	6700	13700	16 × 16
16 × 2	...R	€€€	RH/—	16.0	14.5	30 _{g6}	29.5	38	5.5	48	—	45	6	—	—	—	10	40	2 × 2.5	1.59	—	—	—	M6	K	0.06	4500	11000	16 × 2
16 × 2	...R	€€€	RH/—	16.0	14.5	30 _{g6}	29.5	38	5.5	48	—	45	6	—	—	—	10	40	3 × 2.5	1.59	—	—	—	M6	K	0.06	6000	15000	16 × 2
16 × 5	...I	€€€	RH/LH	15.7	13.0	28 _{g6}	27.8	38	5.5	48	—	45	6	—	—	—	10	40	3 × 1	3.50	—	—	—	M6	K	0.07	9700	22000	16 × 5
16 × 10	...R	€€€	RH/—	15.7	13.0	32 _{g6}	31.5	43	6.6	54	—	52	6	—	—	—	12	44	2 × 2.5	3.50	—	—	—	M6	K	0.07	17000	25000	16 × 10
16 × 10	...E	€€	RH/—	16.0	13.4	28 _{g6}	27.8	38	5.5	48	—	42	10	—	10	—	10	40	2 × 2.9	3.00	—	—	—	ø 4	K	0.07	12500	26000	16 × 10
16 × 16	...E	€€	RH/—	15.5	13.2	28 _{g6}	27.8	38	5.5	48	—	42	10	—	10	—	10	40	2 × 1.9	3.00	—	—	—	ø 4	K	0.07	7800	15500	16 × 16
16 × 50	...E	€€	RH/—	16.0	13.2	28 _{g6}	27.8	38	5.5	48	—	55	10	—	10	—	10	40	3 × 0.9	3.00	—	—	—	ø 4	K	0.06	4800	11000	16 × 50
15 × 20	...F	€€	RH/—	14.9	12.0	32 _{-0.01/-0.07}	31.5	42	5.5	52	—	46	10	—	10	—	10	—	2 × 1.7	3.00	—	—	—	ø 4	K	0.07	7100	14700	15 × 20
16 × 16	...F	€€	RH/—	15.5	13.2	32 _{-0.01/-0.07}	31.5	42	5.5	52	—	41	10	—	10	—	10	—	2 × 1.6	3.00	—	—	—	ø 4	K	0.07	6700	13700	16 × 16

Kugelrückführungen (Details > Seite 9)



Legende

- d₀ = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
- d₁ = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
- d₂ = Spindel-Kerndurchmesser [mm]
- p = Steigung [mm]



- i = Anzahl Kugelläufe [-]
- D_w = Kugeldurchmesser [mm]
- B = Festzugsbohrung * [mm]
- S = Schmierbohrung * [mm]

- SA = Schmutzabstreifer (Details > S. 9)
- K = Technopolymer
- B = Bürsten
- F = Filzringe (auf Anfrage)

- T_{max} = max. Standard-Axialspiel [mm]
- ³⁾ = nur auf Anfrage
- * Position nicht definiert
- Sonderausführungen auf Anfrage

⚠ Beachten Sie bei der Auswahl eines Kugelgewindetriebs immer die vom systembedingten Drehzahlkennwert abhängige maximale Drehzahl! Berechnung > Seite 12

ø15/16

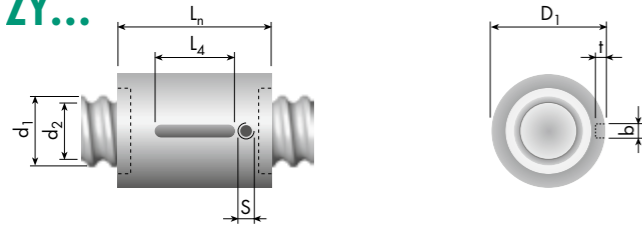
> CAD-Daten > www.gewinde.ch



ø 20

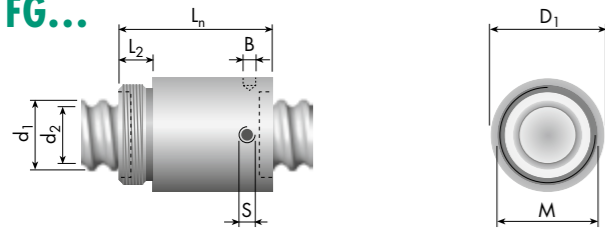
Zylindrische Mutter

ZY...

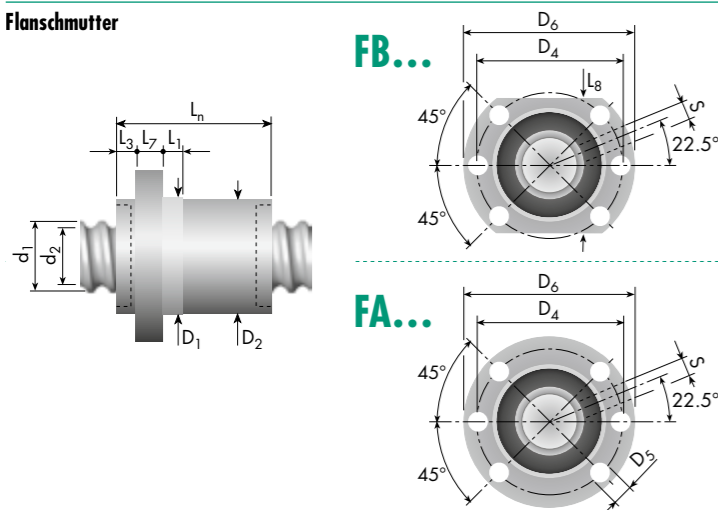


Flanschgewindemutter

FG...



Flanschmutter



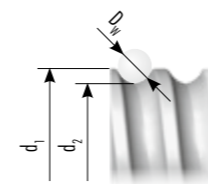
Nenngröße d ₀ × p [mm]	Kugelführung Typ	Kosten relativ	Rechts/ Links- gewinde	Abmessungen [mm]																				Tragzahlen [N]		Nenngröße d ₀ × p [mm]			
				Spindel		Mutter										C _{dyn}	C _{stat}												
				d ₁	d ₂	D ₁	D ₂	D ₄ TK	D ₅ H13	D ₆ h13	M	L _n	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₇	L ₈ h13	i	D _w	B +0.5/0	b P9	t	S	SA	T _{max}			
20 × 5	...I	€€€	RH/LH	19.2	16.5	33 g6	—	—	—	—	—	45	—	—	—	20	—	—	3 × 1	3.50	—	4	2.5	M5	K	0.07	10 800	25 000	20 × 5
20 × 20	...E	€€€	RH/—	20.0	17.3	36 g6	—	—	—	—	—	50	—	—	—	20	—	—	4 × 1.9	3.00	—	4	2.5	ø 4	K	0.06	17 900	44 600	20 × 20
20 × 2	...R	€€	RH/LH	20.0	18.5	36 0/-0.1	—	—	—	—	M30 × 1.5	30	—	12	—	—	—	—	2 × 2.5	1.59	4.0	—	—	—	—	0.06	4 600	15 000	20 × 2
20 × 5	...I	€€	RH/LH	19.2	16.5	33 0/-0.1	—	—	—	—	M30 × 1.5	47	—	12	—	—	—	—	3 × 1	3.50	4.0	—	—	M5	K	0.07	10 800	25 000	20 × 5
20 × 5	...R	€€	RH/—	19.2	16.5	36 0/-0.1	—	—	—	—	M30 × 1.5	42	—	12	—	—	—	—	1 × 3.5	3.50	4.0	—	—	—	—	0.07	13 700	29 900	20 × 5
20 × 5	...R	€€	RH/—	19.2	16.5	36 0/-0.1	—	—	—	—	M30 × 1.5	47	—	12	—	—	—	—	1 × 3.5	3.50	4.0	—	—	ø 4	K	0.07	13 700	29 900	20 × 5
20 × 10	...R	€€	RH/—	19.5	16.5	38 0/-0.1	—	—	—	—	M35 × 1.5	58	—	19	—	—	—	—	2 × 2.5	3.50	4.0	—	—	—	—	0.07	21 000	51 000	20 × 10
20 × 10	...R	€€	RH/—	19.5	16.5	38 0/-0.1	—	—	—	—	M35 × 1.5	58	—	19	—	—	—	—	2 × 2.5	3.50	4.0	—	—	ø 4	B	0.07	21 000	51 000	20 × 10
20 × 20	...R	€€	RH/—	20.0	16.5	38 0/-0.1	—	—	—	—	M35 × 1.5	58	—	19	—	—	—	—	2 × 1.5	3.50	4.0	—	—	—	—	0.07	10 000	22 000	20 × 20
20 × 20	...R	€€	RH/—	20.0	16.5	38 0/-0.1	—	—	—	—	M35 × 1.5	64	—	19	—	—	—	—	2 × 1.5	3.50	4.0	—	—	ø 4	B	0.07	10 000	22 000	20 × 20
20 × 20	...R	€€	RH/—	20.0	17.3	38 0/-0.1	—	—	—	—	M35 × 1.5	58	—	19	—	—	—	—	4 × 1.5	3.00	4.0	—	—	—	—	0.07	14 600	35 000	20 × 20
20 × 5	...I	€€€	RH/LH	19.2	16.5	36 g6	35.5	47	6.6	58	—	50	10	—	—	—	10	44	3 × 1	3.50	—	—	—	M6	K	0.07	10 800	25 000	20 × 5
20 × 10	...R	€€€	RH/—	19.5	16.5	38 g6	37.5	50	6.6	62	—	55	7	—	—	—	10	48	2 × 2.5	3.50	—	—	—	M6	B	0.07	21 000	51 000	20 × 10
20 × 10 ³⁾	...R	€€€	RH/—	19.5	16.5	38 g6	37.5	50	6.6	62	—	65	7	—	—	—	10	48	2 × 3.5	3.50	—	—	—	M6	B	0.07	26 000	65 000	20 × 10 ³⁾
20 × 20	...R	€€€	RH/—	20.0	16.5	36 g6	35.5	47	6.6	58	—	58	7	—	—	—	10	44	2 × 1.5	3.50	—	—	—	M6	B	0.07	10 000	22 000	20 × 20
20 × 20	...E	€€	RH/—	20.0	17.3	36 g6	35.5	47	6.6	58	—	50	10	—	10	—	12	44	4 × 1.9	3.00	—	—	—	M6	K	0.06	17 900	44 600	20 × 20

Kugelführungen (Details > Seite 9)



Legende

- d₀ = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
- d₁ = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
- d₂ = Spindel-Kerndurchmesser [mm]
- p = Steigung [mm]



- i = Anzahl Kugelläufe [-]
- D_w = Kugeldurchmesser [mm]
- B = Festzugsbohrung * [mm]
- S = Schmierbohrung * [mm]

- SA = Schutzabstreifer (Details > S. 9)
- K = Technopolymer
- B = Bürsten
- F = Filzringe (auf Anfrage)

- T_{max} = max. Standard-Axialspiel [mm]
- ³⁾ = nur auf Anfrage
- * Position nicht definiert
- Sonderausführungen auf Anfrage

⚠ Beachten Sie bei der Auswahl eines Kugelführungsbaus immer die vom systembedingten Drehzahlkennwert abhängige maximale Drehzahl!
Berechnung > Seite 12

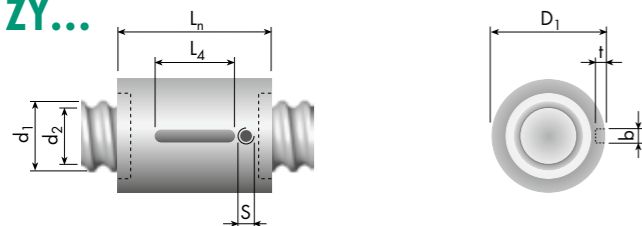
> CAD-Daten > www.gewinde.ch



ø25

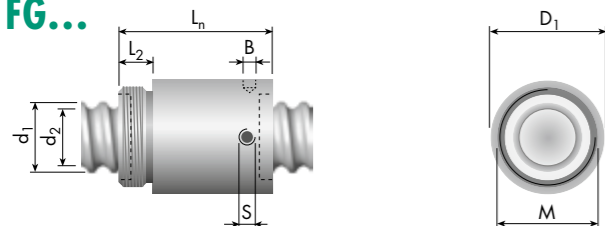
Zylindrische Mutter

ZY...



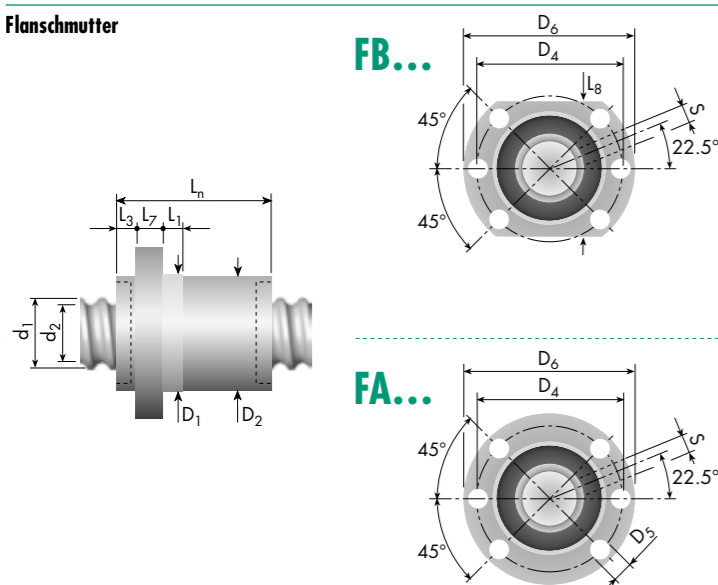
Flanschgewindemutter

FG...

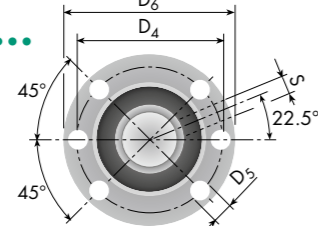


Flanschmutter

FB...



FA...



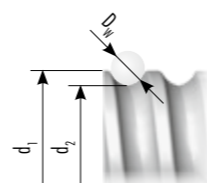
Nenngrösse d ₀ × p [mm]	Kugelrückführung Typ	Kosten relativ	Rechts-/ Links- gewinde	Abmessungen [mm]																				Tragzahlen [N]		Nenngrösse d ₀ × p [mm]			
				Spindel		Mutter										Kugeln								C _{dyn}	C _{stat}				
				d ₁	d ₂	D ₁	D ₂	D _{4 TK}	D _{5 H13}	D _{6 h13}	M	L _n	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₇	L _{8 h13}	i	D _w	B +0.5/0	b P9	t	S	SA	T _{max}			
25 × 5	...I	€€€	RH / -	24.6	21.5	38 g6	-	-	-	-	-	50	-	-	-	20	-	-	3 × 1	3.50	-	4	2.5	M5	K	0.07	11 700	30 000	25 × 5
25 × 25	...E	€€€	RH / -	24.5	21.2	40 g6	-	-	-	-	-	60	-	-	-	20	-	-	4 × 1.9	3.50	-	4	2.5	ø 4	K	0.06	23 300	68 000	25 × 25
25 × 5	...I	€€	RH / -	24.6	21.5	40 0/-0.1	-	-	-	-	M38 × 1.5	57	-	12	-	-	-	-	3 × 1	3.50	4.0	-	-	M5	K	0.07	11 700	30 000	25 × 5
25 × 5	...R	€€	RH / -	24.6	21.5	44 0/-0.1	-	-	-	-	M40 × 1.5	58	-	19	-	-	-	-	2 × 2.5	3.50	4.0	-	-	-	-	0.07	17 500	42 400	25 × 5
25 × 10	...R	€€	RH / -	24.8	21.8	43 0/-0.1	-	-	-	-	M40 × 1.5	58	-	19	-	-	-	-	2 × 2.5	3.50	4.0	-	-	ø 4	B	0.07	21 000	54 000	25 × 10
25 × 10	...R	€€	RH / -	24.8	21.8	43 0/-0.1	-	-	-	-	M40 × 1.5	58	-	19	-	-	-	-	2 × 2.5	3.50	4.0	-	-	ø 4	B	0.07	21 000	54 000	25 × 10
25 × 10	...F	€	RH / -	24.9	22.3	49 0/-0.1	-	-	-	-	M45 × 1.5	52	-	19	-	-	-	-	2 × 2.7	3.00	4.0	-	-	ø 4	K	0.07	14 100	39 800	25 × 10
25 × 25	...R	€€	RH / -	24.5	21.2	44 0/-0.1	-	-	-	-	M40 × 1.5	72	-	20	-	-	-	-	2 × 1.5	3.50	4.0	-	-	ø 4	B	0.08	10 000	24 000	25 × 25
25 × 25	...R	€€	RH / -	24.5	21.2	44 0/-0.1	-	-	-	-	M40 × 1.5	72	-	20	-	-	-	-	4 × 1.5	3.50	4.0	-	-	ø 4	B	0.08	20 000	48 000	25 × 25
25 × 5	...I	€€€	RH / -	24.6	21.5	40 g6	39.5	51	6.6	62	-	50	10	-	-	10	48	3 × 1	3.50	-	-	-	M6	K	0.07	11 700	30 000	25 × 5	
25 × 5	...I	€€€	RH / -	24.6	21.5	40 g6	39.5	51	6.6	62	-	55	10	-	-	10	48	4 × 1	3.50	-	-	-	M6	K	0.07	14 000	35 000	25 × 5	
25 × 10	...R	€€€	RH / -	24.8	21.8	43 g6	42.5	55	6.6	65	-	55	7	-	-	10	50	2 × 2.5	3.50	-	-	-	M6	B	0.07	21 000	54 000	25 × 10	
25 × 25	...R	€€€	RH / -	24.5	21.2	44 g6	43.5	56	6.6	70	-	67	10	-	-	12	52	2 × 1.5	3.50	-	-	-	M6	B	0.08	10 000	24 000	25 × 25	
25 × 25	...R	€€€	RH / -	24.5	21.2	44 g6	43.5	56	6.6	70	-	67	10	-	-	12	52	4 × 1.5	3.50	-	-	-	M6	B	0.08	20 000	48 000	25 × 25	
25 × 25	...E	€€	RH / -	24.5	21.2	40 g6	39.8	51	6.6	62	-	60	10	-	10	-	10	48	4 × 1.9	3.50	-	-	ø 4	K	0.06	23 300	68 000	25 × 25	
25 × 30	...E	€€	RH / -	24.8	21.5	40 g6	39.8	51	6.6	62	-	70	10	-	10	-	10	48	4 × 1.9	3.50	-	-	ø 4	K	0.06	23 000	67 800	25 × 30	
25 × 10	...F	€€	RH / -	24.9	22.3	42 -0.01/-0.08	41.5	53	6.6	64	-	52	10	-	10	-	10	-	2 × 2.7	3.00	-	-	ø 4	K	0.07	14 100	39 800	25 × 10	

Kugelrückführungen (Details > Seite 9)



Legende

- d₀ = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
- d₁ = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
- d₂ = Spindel-Kerndurchmesser [mm]
- p = Steigung [mm]



- i = Anzahl Kugelläufe [-]
- D_w = Kugeldurchmesser [mm]
- B = Festzugsbohrung * [mm]
- S = Schmierbohrung * [mm]

- SA = Schmutzabstreifer (Details > S. 9)
- K = Technopolymer
- B = Bürsten
- F = Filzringe (auf Anfrage)

- T_{max} = max. Standard-Axialspiel [mm]
- ³⁾ = nur auf Anfrage
- * Position nicht definiert
- Sonderausführungen auf Anfrage

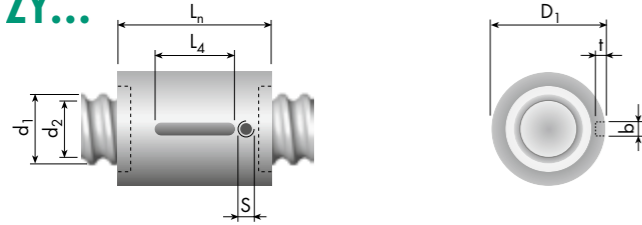
⚠ Beachten Sie bei der Auswahl eines Kugelgewindetriebs immer die vom systembedingten Drehzahlkennwert abhängige maximale Drehzahl! Berechnung > Seite 12



ø32

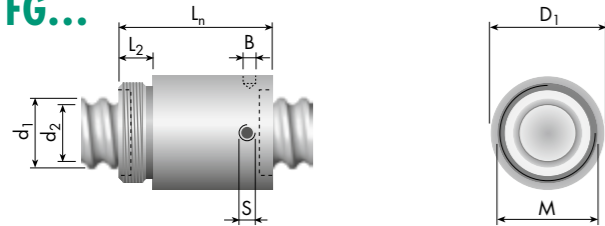
Zylindrische Mutter

ZY...



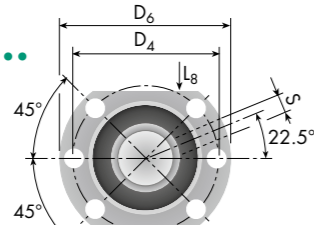
Flanschgewindemutter

FG...

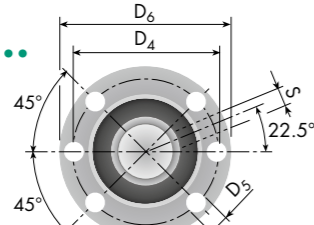


Flanschmutter

FB...



FA...



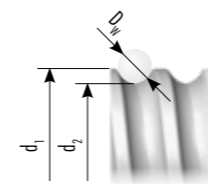
Nenngrösse d ₀ × p [mm]	Kugelrück- führung Typ	Kosten relativ	Rechts-/ Links- gewinde	Abmessungen [mm]																				Tragzahlen [N]		Nenngrösse d ₀ × p [mm]		
				Spindel		Mutter		D ₄ TK	D ₅ H13	D ₆ h13	M	L _n	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₇	L ₈ h13	i	D _w	B +0.5/0	b P9	t	S	SA		T _{max}	C _{dyn}
32 × 5	...I	€€€	RH / -	31.6	28.5	48 g6	-	-	-	-	48	-	-	-	20	-	-	4 × 1	3.50	-	5	3.0	M5	K	0.07	19 000	54 000	32 × 5
32 × 5	...I	€€	RH / -	31.6	28.5	52 0/-0.1	-	-	-	M48 × 1.5	55	-	15	-	-	-	4 × 1	3.50	4.0	-	-	M5	K	0.07	19 000	54 000	32 × 5	
32 × 10	...R	€€	RH / -	31.6	28.4	52 0/-0.1	-	-	-	M48 × 1.5	62	-	19	-	-	-	2 × 2.5	3.50	4.0	-	-	ø 4	B	0.07	20 000	55 000	32 × 10	
32 × 5	...I	€€€	RH / -	31.6	28.5	50 g6	49.5	65	9.0	80	-	57	10	-	-	12	62	4 × 1	3.50	-	-	-	M6	K	0.07	19 000	54 000	32 × 5
32 × 10	...R	€€€	RH / -	31.6	28.4	52 g6	51.5	67	9.0	82	-	62	10	-	-	12	64	2 × 2.5	3.50	-	-	-	M6	B	0.07	20 000	55 000	32 × 10
32 × 15	...R	€€€	RH / -	31.4	28.5	56 g6	55.5	71	9.0	86	-	74	12	-	-	14	65	2 × 2.5	3.50	-	-	-	M6	B	0.07	19 900	55 100	32 × 15
32 × 32	...R	€€€	RH / -	31.5	28.5	56 g6	55.5	71	9.0	86	-	86	12	-	-	14	65	4 × 1.5	3.50	-	-	-	M6	B	0.07	25 700	76 200	32 × 32

Kugelrückführungen (Details > Seite 9)



Legende

- d₀ = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
- d₁ = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
- d₂ = Spindel-Kerndurchmesser [mm]
- p = Steigung [mm]



- i = Anzahl Kugelläufe [-]
- D_w = Kugeldurchmesser [mm]
- B = Festzugsbohrung* [mm]
- S = Schmierbohrung* [mm]

- SA = Schutzabstreifer (Details > S. 9)
- K = Technopolymer
- B = Bürsten
- F = Filzringe (auf Anfrage)

- T_{max} = max. Standard-Axialspiel [mm]
- ³⁾ = nur auf Anfrage
- * Position nicht definiert
- Sonderausführungen auf Anfrage

⚠ Beachten Sie bei der Auswahl eines Kugelgewindetriebs immer die vom systembedingten Drehzahlkennwert abhängige maximale Drehzahl! Berechnung > Seite 12

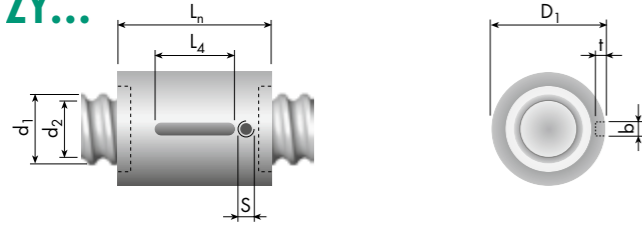
> CAD-Daten > www.gewinde.ch



ø 40

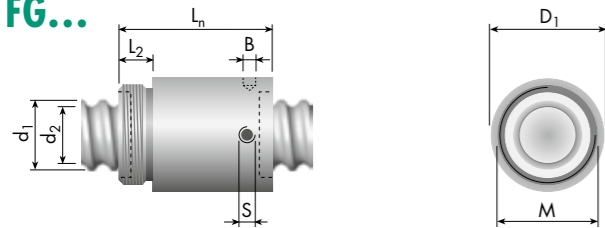
Zylindrische Mutter

ZY...



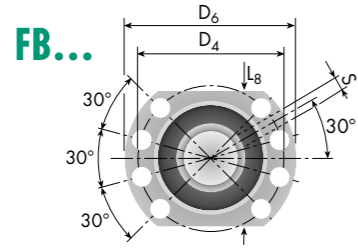
Flanschgewindemutter

FG...

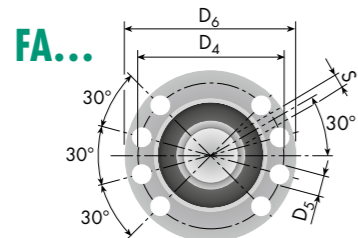


Flanschmutter

FB...



FA...



Nenngrösse d ₀ × p [mm]	Kugelrück- führung Typ	Kosten relativ	Rechts-/ Links- gewinde	Abmessungen [mm]																				Tragzahlen [N]		Nenngrösse d ₀ × p [mm]			
				Spindel		Mutter		D ₄ TK	D ₅ H13	D ₆ h13	M	L _n	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₇	L ₈ h13	i	D _w	B +0.5/0	b P9	t	S	SA		T _{max}	C _{dyn}	C _{stat}
40 × 5	...R	€€€	RH / -	39.8	36.9	65 g6	64.5	78	9.0	93	-	75	12	-	-	-	14	70	2 × 3.5	3.50	-	-	-	M8 × 1	B	0.07	29 400	97 000	40 × 5
40 × 20	...R	€€€	RH / -	40.3	36.9	65 g6	64.7	78	9.0	93	-	88	12	-	-	-	14	70	2 × 2.5	4.00	-	-	-	M8 × 1	B	0.07	25 500	77 400	40 × 20
40 × 40	...R	€€€	RH / -	39.8	36.4	66 g6	65.5	80	9.0	95	-	98	12	-	-	-	14	75	4 × 1.5	4.00	-	-	-	M8 × 1	B	0.07	29 900	94 500	40 × 40
40 × 40	...F	€€	RH / -	39.8	36.4	62 -0.01 / -0.09	61.5	78	9.0	93	-	90	12	-	12	-	12	-	4 × 1.7	4.00	-	-	-	ø 4	K	0.07	30 600	108 100	40 × 40

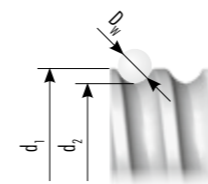
> CAD-Daten > www.gewinde.ch

Kugelrückführungen (Details > Seite 9)



Legende

- d₀ = Spindel- Nenndurchmesser [mm]
- d₁ = Spindel- Aussendurchmesser [mm]
- d₂ = Spindel- Kerndurchmesser [mm]
- p = Steigung [mm]

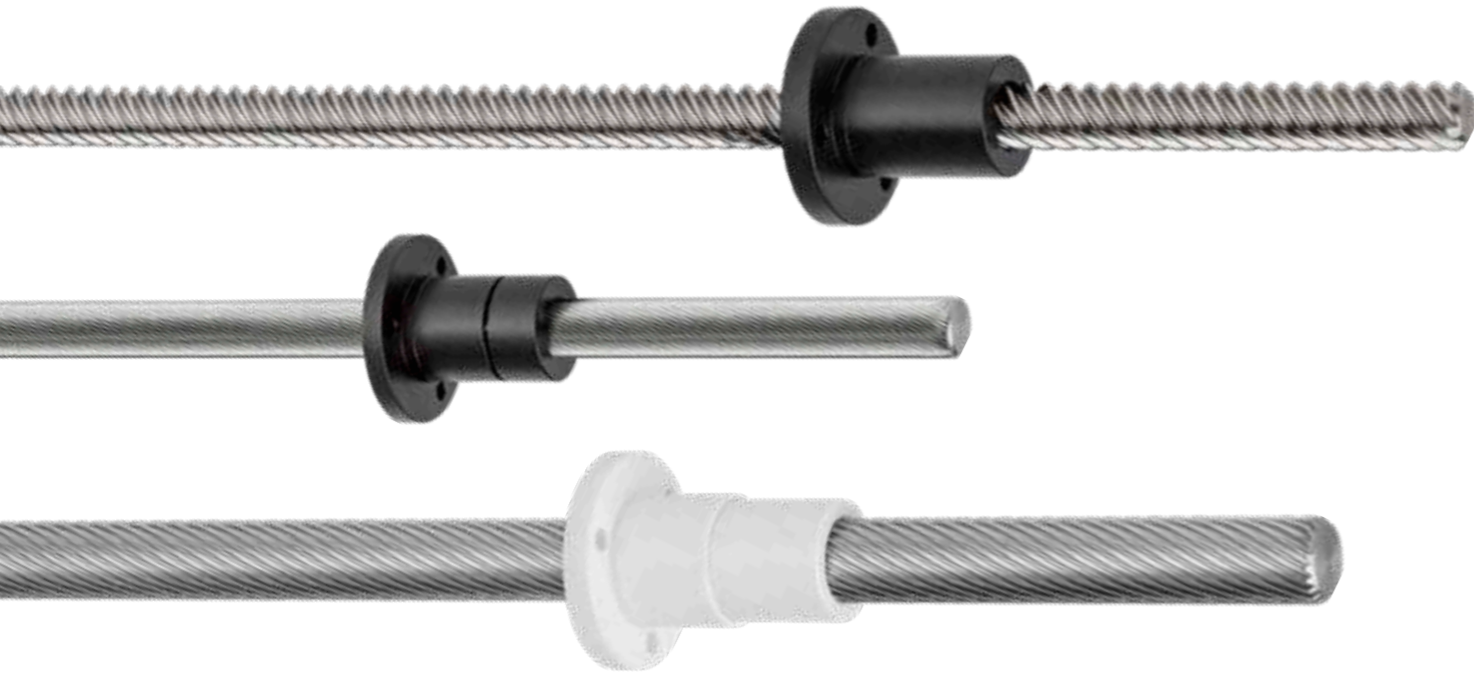


- i = Anzahl Kugelläufe [-]
- D_w = Kugeldurchmesser [mm]
- B = Festzugsbohrung * [mm]
- S = Schmierbohrung * [mm]

- SA = Schutzabstreifer (Details > S. 9)
- K = Technopolymer
- B = Bürsten
- F = Filzringe (auf Anfrage)

- T_{max} = max. Standard-Axialspiel [mm]
- ³⁾ = nur auf Anfrage
- * Position nicht definiert
- Sonderausführungen auf Anfrage

⚠ Beachten Sie bei der Auswahl eines Kugelgewindetriebs immer die vom systembedingten Drehzahlkennwert abhängige maximale Drehzahl! Berechnung > Seite 12



Konstruktive Merkmale

Eichenberger-Steilgewindespindeln Speedy tragen ihren Namen zurecht: Noch nie wurden mit so niedrigen Drehzahlen derart hohe Verfahrgeschwindigkeiten erreicht wie mit Eichenbergers Speedy. Ermöglicht wird dies durch Steigungen beinahe beliebiger Grössen.

Die Steilgewindespindeln sind aus korrosionsgeschütztem Stahl im Kaltrollverfahren gefertigt. Sie werden gepaart mit hoch verschleissfesten Technopolymer-Flanschmutter in nicht vorgespannter oder vorgespannter Ausführung.

Für höhere Belastungen oder spezielle Anwendungen werden für die Mütter auch Bronze oder alternative Technopolymere verwendet.

Werkstoffe

Spindel

- Standard: korrosionsgeschützter Stahl
 - 1.4021 (X20Cr13)
- auf Anfrage: andere Werkstoffe wie z. B.
 - rost- und säurebeständiger Stahl 1.4404 (X2CrNiMo17-12-2)
 - Aluminium
- auf Anfrage:
 - Beschichtungen zur Verminderung der Gleitreibung

Mutterkörper

- nicht vorgespannt:
 - POM-C schwarz
 - Bronze 2.1052 (CuSn12)
- vorgespannt:
 - Axial-Vorspannung (bei $p_0 < d_0$): POM-C schwarz
 - Torsions-Vorspannung (bei $p_0 \geq d_0$): EX100 weiss
 - Bronze auf Anfrage
- auf Anfrage: andere Werkstoffe wie z. B.
 - iglidur® J *

* iglidur® ist eine eingetragene Marke der igus® GmbH

Speedy Steilgewindespindeln – Konstruktive Merkmale

Muttern-Typen (Formen)

Standardmässig steht für Speedy Steilgewindespindeln eine einheitliche Flanschmutterform (Flanschmutter Typ A in Anlehnung an DIN 69051) in folgenden Ausführungen zur Verfügung:



- Flanschmutter, nicht vorgespannt
- **Typ SFM:** POM-C schwarz
 - **Typ SBM:** Bronze



- Flanschmutter mit Axial-Vorspannung (bei $p_0 < d_0$)
- **Typ SFV:** POM-C schwarz
 - auf Anfrage:
 - Mutterkörper aus Bronze



- Flanschmutter mit Torsions-Vorspannung (bei $p_0 \geq d_0$)
- **Typ SFT:** EX100 weiss
 - auf Anfrage:
 - Mutterkörper aus Bronze

Bei Bedarf können beliebige anwendungsspezifische Mutterformen gefertigt werden, für Grossserien auch aus Spritzguss. Kontaktieren Sie uns mit Ihrer zündenden Idee – wir liefern Ihnen IHRE Steilgewindespindel nach Mass!

Einsatztemperaturen

- POM-C / EX100 –40 bis +60 °C
- iglidur® J –50 bis +90 °C
- Bronze –40 bis +200 °C

Steigungsgenauigkeit

- Standard:
 - $G9 \triangleq \leq 0,1 \text{ mm}/300 \text{ mm}$ (nach DIN 69051)
- auf Anfrage:
 - andere Steigungsgenauigkeiten

Wirkungsgrad

Der Wirkungsgrad η ist abhängig vom Steigungswinkel und erreicht Werte von $\sim 0,5$ bis $0,75$

> siehe auch Diagramm Seite 44

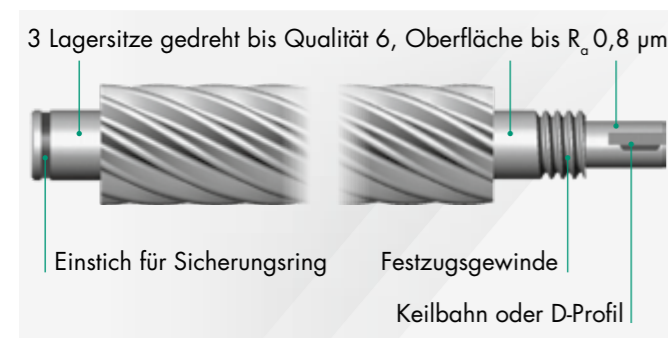
Fertigungslängen

Allgemein werden Eichenberger-Gewindespindeln als Stangen mit 3 m Länge gefertigt. Je nach Durchmesser und Materialbeschaffungssituation sind auf Anfrage auch Längen bis 6 m möglich.

Spindelenden

Standardmässig werden die Spindelenden ohne spezielle Bearbeitung auf die gewünschte Länge geschnitten.

Auf Verlangen ist eine sogenannte Standard-Endenbearbeitung mit drei gedrehten Lagersitzen erhältlich. Beachten Sie hierzu auch die Links zu den CAD-Daten unter www.gewinde.ch



Unsere Spezialität sind beliebige anwendungsspezifische Endenbearbeitungen: Nennen Sie uns Ihre Anforderungen, wir liefern Ihnen IHRE Spindel nach Mass!

In allen Fällen wird eine detaillierte Fertigungszeichnung benötigt!

Handhabungshinweise

Steil-, Leicht- und Rundgewindespindeln sind Präzisionsbauteile und müssen auf dem Transport und am Lagerort sorgfältig vor Stossbelastungen, Verschmutzung und Feuchtigkeit geschützt werden. Sie sind erst unmittelbar vor der Montage aus ihrer Verpackung zu nehmen.

Bei der Montage ist auf Sauberkeit zu achten. Verunreinigungen oder Verletzungen der Gleitbahnen führen zu erhöhtem Verschleiss und damit zu vorzeitigem Ausfall.

Bitte beachten Sie vor der Montage/Inbetriebnahme eines Eichenberger Gleitgewindetriebs unsere Schmierhinweise.

Radial- und Momentenbelastungen

Im Betrieb auf die Mutter einwirkende Radial- oder Momentenbelastungen führen zu einer Überbelastung einzelner Kontaktflächen, was die Lebensdauer der Spindeleinheit massiv beeinträchtigt. Es ist daher auf einen fachgerechten Einbau der Spindeleinheit und die Einhaltung aller relevanten Form- und Lagetoleranzen zu achten.

Schmierung

In vielen Fällen reicht eine einmalige Fett- oder Ölschmierung. Grundsätzlich jedoch ist ein allfälliger Schmierintervall von den Rahmenbedingungen abhängig.

Bronze-Muttern müssen regelmässig geschmiert werden.

Empfohlenes Universalschmiermittel:

- Klüber Microlube GBU Y 131

Oberflächenbeschichtungen

... sind auf Anfrage möglich:

- allgemein zur Verminderung der Gleitreibung
- falls eine Schmierung nicht möglich ist (z. B. in der Lebensmittelindustrie)

> siehe auch Werkstoffe, Seite 40

Anwendungsbeispiele für Eichenberger Gleitgewindetriebe

Eichenberger Gleitgewindetriebe Speedy, Easy und Rondo sind für unzählige Anwendungen geeignet: Einerseits bieten sie sich bei kürzeren Hübten dank ihres geringen konstruktiven Aufwands als Ersatz für Zahnriemenantriebe an. Andererseits eignen sie sich auch hervorragend als Ersatz für hydraulische und pneumatische Hubzylinder, da sie sich frei beschleunigen und positionieren lassen und unabhängig von Zweit-Energiequellen arbeiten. Dank ihrem guten Wirkungsgrad und einem überzeugenden Preis-/Leistungsverhältnis sind sie bei bestimmten Einsatzgebieten eine ideale Alternative zu Trapez- oder auch Kugelgewindespindeln.

Typische Anwendungsgebiete:

- Tür-, Tor- und Fensterantriebe
- Klimatechnik (Ventil-/Schieberantriebe)
- Bauindustrie (z. B. automatische Beschattungssysteme)
- Handlingsysteme
- grafische Maschinen und Geräte
- Medizinaltechnik
- Textilmaschinen
- Lebensmittel- und Verpackungsindustrie
- Elektrozyylinder (Aktuator)
- Elektronikindustrie
- etc.



Rondo: Pressen des frisch gemahlene Kaffees in einem modernen Gastro-Kaffeemaschinen



Speedy: Antrieb von automatischen Beschattungssystemen bei modernen Glasfassaden



Easy: Tür-Antriebe bei Bahnwagen

Berechnungsgrundlagen

Nachfolgend sind die relevanten Berechnungsgrundlagen aufgeführt, die eine ausreichend sichere und in der Praxis bewährte Auslegung eines Gleitwindetriebs Speedy, Easy und Rondo erlauben.

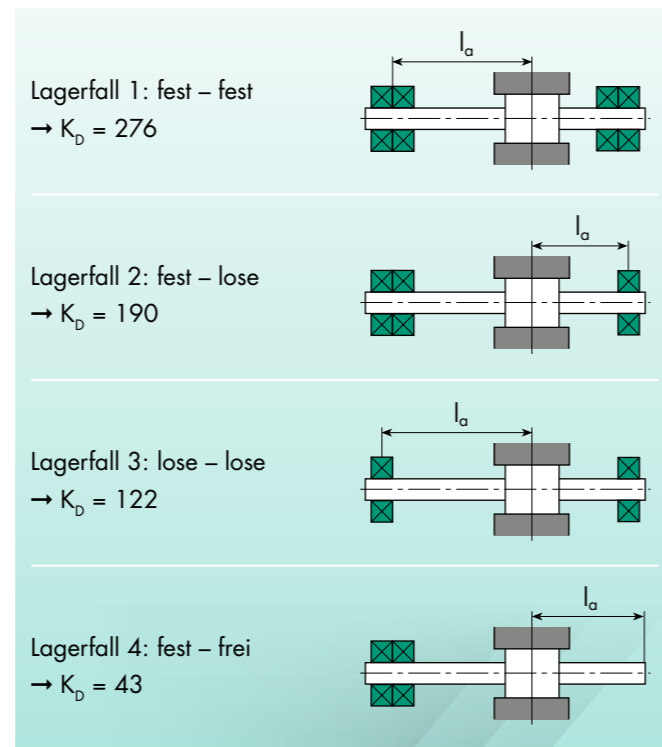
Berechnungen bei dynamischer Belastung:

Kritische Drehzahl n_{zul}

Die zulässigen Drehzahlen müssen ausreichend weit von der Eigenfrequenz der Spindel entfernt sein.

$$n_{zul} = K_D \cdot 10^6 \cdot \frac{d_2}{l_a^2} \cdot S_n \quad [\text{min}^{-1}]$$

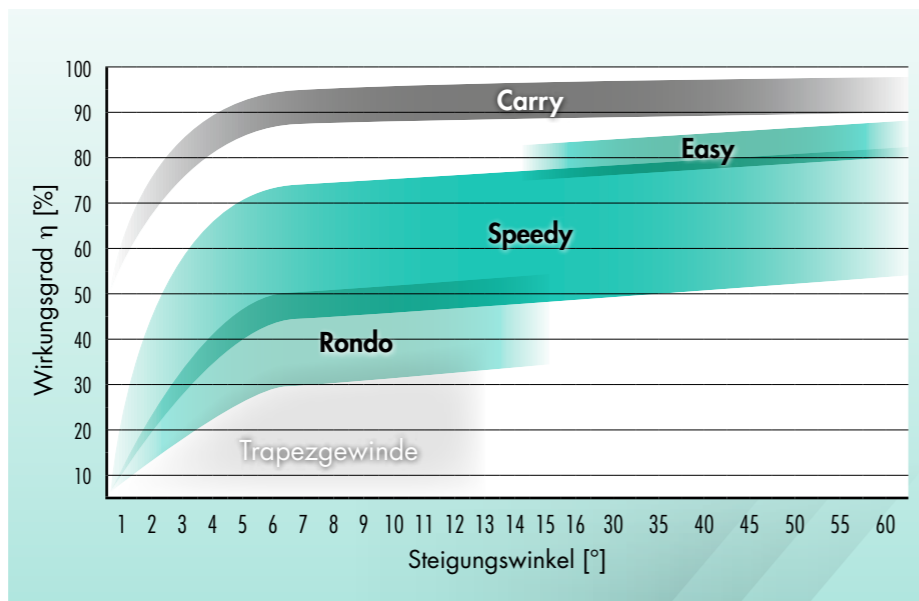
- n_{zul} = zulässige Drehzahl [min^{-1}]
- K_D = charakteristische Konstante [-] in Abhängigkeit des Lagerfalles > siehe nebenan
- d_2 = Spindel-Kerndurchmesser [mm]
- l_a = Lagerabstände [mm] > siehe nebenan (immer l_a max. in die Berechnung einbeziehen!)
- S_n = Sicherheitsfaktor [-], i.a. $S_n = 0,5 \dots 0,8$



Wirkungsgrad η_p (praktisch)

Der Wirkungsgrad η ist abhängig vom Steigungswinkel und erreicht Werte von

- Speedy** ~0,5 ... 0,75
- Easy** >0,8
- Rondo** ~0,3 ... 0,5



Antriebs-/Abtriebsmoment M

in Abhängigkeit von der Art der Kraftumsetzung

- Fall 1: Drehmoment → Linearbewegung

$$M_a = \frac{F_a \cdot p}{2000 \cdot \pi \cdot \eta} \quad [\text{Nm}]$$

- Fall 2: Axialkraft → Drehbewegung

$$M_e = \frac{F_a \cdot p \cdot \eta'}{2000 \cdot \pi} \quad [\text{Nm}]$$

- M_a = Antriebsmoment [Nm], Fall 1
- M_e = Abtriebsmoment [Nm], Fall 2
- F_a = Axialkraft [N]
- p = Gewindesteigung [mm]
- η = Wirkungsgrad [%]
- η' = korrigierter Wirkungsgrad [%]

Antriebsleistung P

$$P = \frac{M_a \cdot n}{9550} \quad [\text{kW}]$$

- P = Antriebsleistung [kW]
- n = Drehzahl [min^{-1}]

Bei der Auswahl der Antriebe wird empfohlen einen Sicherheitszuschlag von ca. 20% einzuberechnen.

Basisberechnung

Zulässige geschwindigkeitsabhängige Maximalbelastung

$$F_{zul} = C_0 \cdot f_L \quad [\text{N}]$$

- C_0 = statische Tragzahl [N]
- f_L = Lastfaktor [-] für POM-C-Muttern

Umfangsgeschwindigkeit v_U [m/min]	Lastfaktor f_L [-]
5	0,95
10	0,75
20	0,45
30	0,37
40	0,12
50	0,08

Beispiel

- Vorgaben:
Speedy 10/50 mit nicht vorgespannter POM-C-Mutter,
 $d_0 = 10$ mm, $p = 50$ mm und $C_{stat} = 1250$ N;
geforderte Verfahrgeschwindigkeit $v_s = 200$ mm/Sek.

- Gesuchte Grösse: F_{zul} .

Hierfür berechnen wir n [min^{-1}],

$$n = \frac{v_s \text{ [mm/Sek.]} \cdot 60}{p \text{ [mm]}} = \frac{200 \cdot 60}{50} = 240 \text{ min}^{-1}$$

die Umfangsgeschwindigkeit v_U [m/min]

$$v_U = \frac{d_0 \text{ [mm]} \cdot \pi \cdot n \text{ [min}^{-1}\text{]}}{1000} = \frac{10 \cdot \pi \cdot 240}{1000} = 7,53 \text{ m/min}$$

und lesen den Lastfaktor f_L aus obenstehender Tabelle:

f_L bei v_U von 7,53 m/min $\approx 0,85$ [-]

- Daraus resultiert:

$$F_{zul} = C_{stat} \cdot f_L = 1250 \cdot 0,85 = 1062,5 \text{ N}$$

Somit darf ein Speedy 10/50 bei $v_s = 200$ mm/Sek. ($\rightarrow n = 240 \text{ min}^{-1}$) mit max. 1 060 N belastet werden.



Bestellsystem – Speedy Steilgewindespindeln

Beispiel Speedy Steilgewindespindel komplett SGS 18/100 SFM RH 350 G9 E M

Art des Gewindetriebes
SGS = Speedy Steilgewindespindel

Nenngrösse (d₀ / p₀) [mm] nur bei Mutter

Muttertyp
SFM = Standard-Flanshmutter, nicht vorgespannt (POM-C schwarz) ¹⁾
SBM = Standard-Flanshmutter, nicht vorgespannt, aus Bronze
SFT = Standard-Flanshmutter mit Axial-Vorspannung (p₀ < d₀; POM-C schwarz) ^{1) 2)}
SFT = Standard-Flanshmutter mit Torsions-Vorspannung (p₀ ≥ d₀; EX100 weiss) ^{1) 2)}
MSX = Sonderausführung gemäss Zeichnung

Rechts-/Linksgewinde
RH = Rechtsgewinde (Standard)
LH = Linksgewinde (Verfügbarkeit siehe Masstabellen)

Spindel-Gesamtlänge [mm] nur bei Spindel
Standardqualität: 1.4021 (X20Cr13) ¹⁾

Steigungsgenauigkeit (Klasse) nur bei Spindel
G9 = ≤ 0,1 mm/300 mm (Standard)
GX = Genauigkeit gemäss Zeichnung/Definition

Endenbearbeitung nur bei Spindel
O = ohne Endenbearbeitung (trenngeschliffene Spindelenden)
E = Endenbearbeitungen gemäss Zeichnung

Montage
G = Mutter und Spindel getrennt geliefert (Standard)
M = Mutter und Spindel montiert gemäss Zeichnung/Definition

¹⁾ andere Werkstoffe auf Anfrage
²⁾ Bronze auf Anfrage

Beispiel nur Gewindespindel SGS 18/100 RH 350 G9 O G

Beispiel nur Mutter SGS 18/100 SFM RH G

Dimensionsübersicht – Speedy Standard-Sortiment

d ₀ / p ₀ [mm]	Nenn Durchmesser d ₀ [mm]																																						
	4	4.96	5	6	6.35	7.5	7.94	8	9	9.7	10	11	11.2	12	12.5	12.8	13	14	14.3	15	16	17.6	18	19	20	21	22	23	24	25.7	26	27	28	30	32	34	36		
4																																							
5																																							
6.35																																							
7.5																																							
8																																							
10																																							
12																																							
12.5																																							
12.7																																							
15																																							
16																																							
16.25																																							
18																																							
20																																							
21																																							
24																																							
25																																							
25.4																																							
27																																							
28																																							
30																																							
30.5																																							
32																																							
35																																							
35.6																																							
38																																							
40																																							
40.6																																							
45																																							
45.7																																							
50																																							
50.8																																							
55																																							
60																																							
65																																							
70																																							
75																																							
76.2																																							
80																																							
90																																							
96.5																																							
100																																							
120																																							
200																																							
Register	ø 4 ... 9.7							ø 10 ... 13							ø 14 ... 17.6							ø 18 ... 25.7							ø 26 ... 36										
Seiten	48/49							50/51							52/53							54/55							56/57										



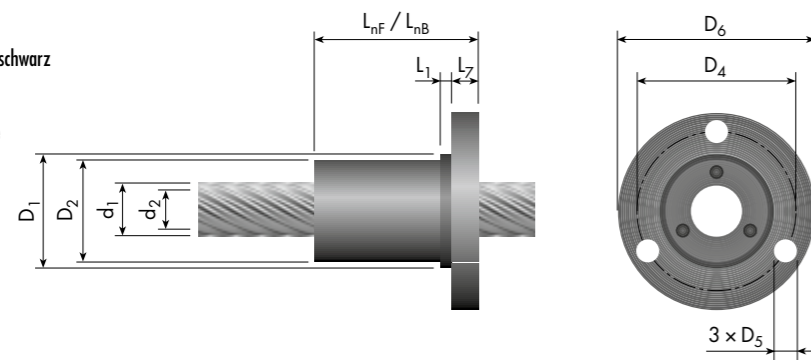
ø4...9.7

Standard-Flanschnuttern ohne/mit Vorspannung

Nicht vorgespannt:

SFM POM-C schwarz

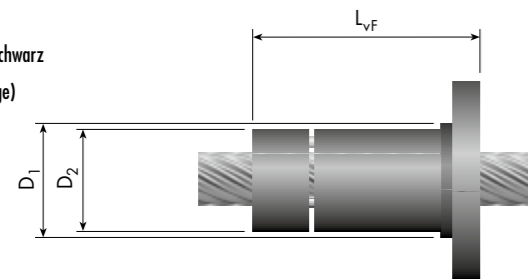
SBM Bronze



Mit Axial-Vorspannung, bei $p_0 < d_0$:

SFV POM-C schwarz

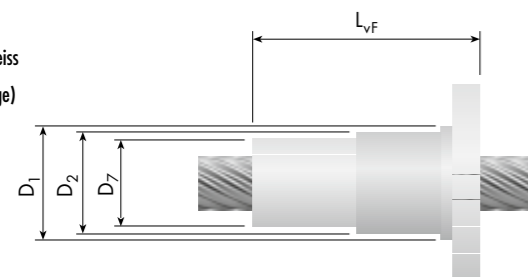
(Bronze auf Anfrage)



Mit Torsions-Vorspannung, bei $p_0 \geq d_0$:

SFT EX100 weiss

(Bronze auf Anfrage)



Nenngrösse d_0/p_0 [mm] (in)	Rechts-/ Linksgewinde	Abmessungen [mm]															Tragzahl für POM-C/EX100 C_{stat} [N]	Nenngrösse d_0/p_0 [mm] (in)
		Spindel				Mutter												
		d_1	d_2	p	g	$D_{1\text{H8}}$	$D_{2\pm 0.05}$	$D_{4\text{TK}}$	D_5	D_6	D_7	L_{nF}	L_{nB}	L_{vF}	L_1	L_2		
4 / 10	RH / —	4.0	3.0	10	8	12	11.5	18	3.2	28	—	20	15	—	3	4	150	4 / 10
4.96 / 16.25	RH / —	5.0	4.0	16.25	13	12	11.5	18	3.2	28	—	20	15	—	3	4	220	4.96 / 16.25
5 / 5	RH / —	5.4	3.6	5	4	21	20.5	29	4.2	38	18.5	25	18	38	3	5	300	5 / 5
5 / 20	RH / LH	6.0	5.0	20	16	21	20.5	29	4.2	38	18.5	25	18	38	3	5	300	5 / 20
6 / 25	RH / —	7.4	6.3	25	20	21	20.5	29	4.2	38	18.5	25	18	38	3	5	400	6 / 25
6.35 / 6.35 (1/4"/1/4")	RH / —	6.4	4.4	6.35	4	21	20.5	29	4.2	38	18.5	25	18	38	3	5	850	6.35 / 6.35 (1/4"/1/4")
6.35 / 12.7 (1/4"/1/2")	RH / —	6.3	4.6	12.70	6	21	20.5	29	4.2	38	18.5	25	18	38	3	5	800	6.35 / 12.7 (1/4"/1/2")
6.35 / 25.4 (1/4"/1")	RH / —	6.35	4.2	25.40	8	21	20.5	29	4.2	38	18.5	25	18	38	3	5	800	6.35 / 25.4 (1/4"/1")
6.35 / 25.4 (1/4"/1")	RH / —	6.1	4.4	25.40	10	21	20.5	29	4.2	38	18.5	25	18	38	3	5	700	6.35 / 25.4 (1/4"/1")
7.5 / 7.5	RH / —	7.7	5.9	7.5	6	21	20.5	29	4.2	38	18.5	25	18	38	3	5	450	7.5 / 7.5
7.94 / 12.7 (5/16"/1/2")	RH / —	7.9	5.8	12.70	6	21	20.5	29	4.2	38	18.5	25	18	38	3	5	1100	7.94 / 12.7 (5/16"/1/2")
8 / 4	RH / —	7.9	5.5	4	2	24	23.5	32	4.2	42	—	25	18	38	3	5	950	8 / 4
8 / 10	RH / LH	8.2	5.5	10	4	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5	800	8 / 10
8 / 12	RH / —	8.0	5.9	12	5	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5	800	8 / 12
8 / 15	RH / —	8.0	5.9	15	6	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5	850	8 / 15
8 / 30	RH / LH	8.6	7.5	30	24	21	20.5	29	4.2	38	18.5	25	18	38	3	5	500	8 / 30
8 / 38	RH / —	8.0	5.7	38	8	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5	1000	8 / 38
9 / 20	RH / —	8.9	5.8	20	5	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5	850	9 / 20
9.7 / 25.4 (3/8"/1")	RH / LH	9.7	6.4	25.40	5	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	—	38	3	5	1200	9.7 / 25.4 (3/8"/1")

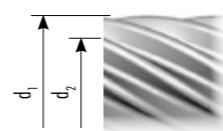
> CAD-Daten > www.gewinde.ch

Muttern-Typen (Details > Seite 41)



Legende

d_0 = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
 d_1 = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
 d_2 = Spindel-Kerndurchmesser [mm]



p_0 = Nenn-Steigung [mm]
 p = Steigung effektiv [mm]
 g = Gangzahl [—]

L_{nF} = Länge Mutterkörper, nicht vorgespannt, POM-C (Typ SFM)
 L_{nB} = Länge Mutterkörper, nicht vorgespannt, Bronze (Typ SBM)
 L_{vF} = Länge Mutterkörper, vorgespannt, POM-C/EX100 (Typen SFV und SFT)

C_{stat} = statische Tragzahlen für nicht vorgespannte und vorgespannte Muttern in POM-C/EX100 [N];
 für höhere Tragzahlen → Bronze-Muttern → $C_{stat\ Bronze} = 1.3 \times C_{stat\ POM-C/EX100}$
³⁾ = nur auf Anfrage
 Sonderausführungen auf Anfrage



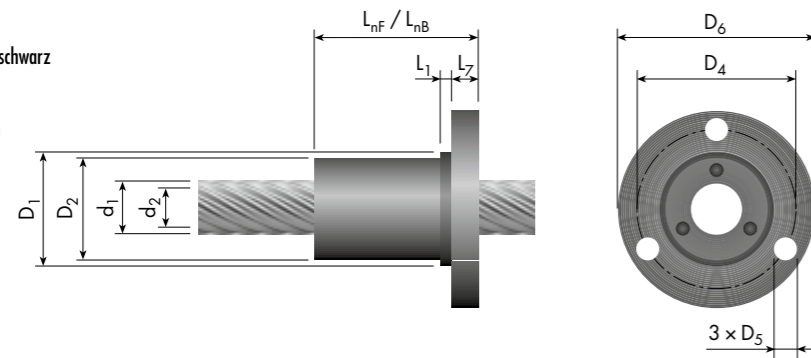
ø10...13

Standard-Flanschnuttern ohne/mit Vorspannung

Nicht vorgespannt:

SFM POM-C schwarz

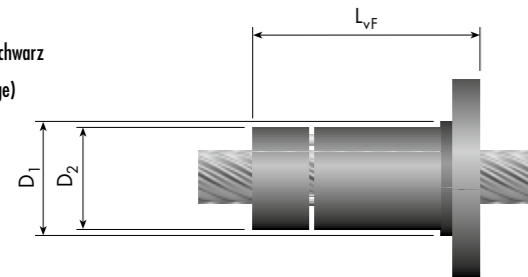
SBM Bronze



Mit Axial-Vorspannung, bei $p_0 < d_0$:

SFV POM-C schwarz

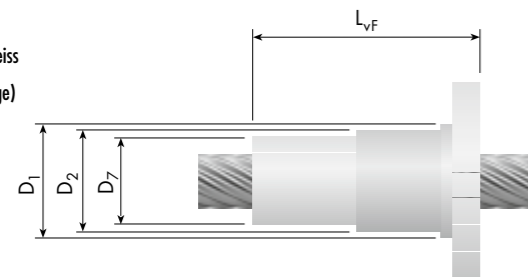
(Bronze auf Anfrage)



Mit Torsions-Vorspannung, bei $p_0 \geq d_0$:

SFT EX100 weiss

(Bronze auf Anfrage)



Nenngrösse d_0/p_0 [mm] (in)	Rechts-/ Linksgewinde	Abmessungen [mm]															Tragzahl für POM-C/EX100 C_{stat} [N]	Nenngrösse d_0/p_0 [mm] (in)	
		Spindel				Mutter													
		d_1	d_2	p	g	$D_{1\text{H8}}$	$D_{2\pm 0.05}$	$D_{4\text{TK}}$	D_5	D_6	D_7	L_{nf}	L_{nb}	L_{vf}	L_1	L_2			
10/10	RH / —	10.0	8.2	10	8	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		600	10/10
10/12	RH / LH	10.0	7.1	12	4	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		1200	10/12
10/15	RH / —	10.0	7.4	15	5	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		1200	10/15
10/35	RH / LH	10.1	8.9	35	28	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		600	10/35
10/50	RH / LH	10.0	7.4	50	10	26	25.5	36	5.1	46	23.5	42	30	58	3	7		1250	10/50
11/40	RH / —	11.5	10.2	40	32	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		700	11/40
11/60	RH / —	11.7	9.1	60	12	26	25.5	36	5.1	46	23.5	42	30	58	3	7		1500	11/60
11.2/30.5 (7/16"/1 3/64")	RH / —	11.2	8.0	30.48	6	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		1400	11.2/30.5 (7/16"/1 3/64")
12/15	RH / LH	12.2	9.2	15	5	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		1400	12/15
12/25	RH / LH	11.9	8.0	25	5	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		1500	12/25
12/45	RH / LH	12.8	11.4	45	36	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		800	12/45
12.5/12.5 ³⁾	RH / —	12.3	10.4	12.5	10	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		750	12.5/12.5 ³⁾
12.8/35.6 (1/2"/1 3/64")	RH / —	12.8	9.6	35.56	7	24	23.5	32	4.2	42	21.5	25	18	38	3	5		1600	12.8/35.6 (1/2"/1 3/64")
13/20	RH / —	13.3	8.8	20	4	26	25.5	36	5.1	46	23.5	42	30	58	3	7		1300	13/20
13/70	RH / LH	13.5	10.9	70	14	26	25.5	36	5.1	46	23.5	42	30	58	3	7		1750	13/70

ø10...13

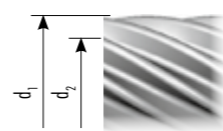
> CAD-Daten > www.gewinde.ch

Muttern-Typen (Details > Seite 41)



Legende

d_0 = Spindel-Nenn Durchmesser [mm]
 d_1 = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
 d_2 = Spindel-Kerndurchmesser [mm]



p_0 = Nenn-Steigung [mm]
 p = Steigung effektiv [mm]
 g = Gangzahl [-]

L_{nf} = Länge Mutterkörper, nicht vorgespannt, POM-C (Typ SFM)
 L_{nb} = Länge Mutterkörper, nicht vorgespannt, Bronze (Typ SBM)
 L_{vf} = Länge Mutterkörper, vorgespannt, POM-C/EX100 (Typen SFV und SFT)

C_{stat} = statische Tragzahlen für nicht vorgespannte und vorgespannte Muttern in POM-C/EX100 [N];
 für höhere Tragzahlen → Bronze-Muttern → $C_{stat\ Bronze} = 1.3 \times C_{stat\ POM-C/EX100}$
³⁾ = nur auf Anfrage
 Sonderausführungen auf Anfrage



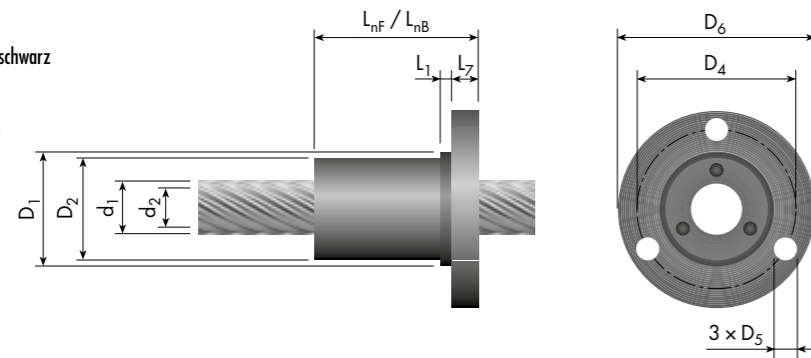
Ø 14...17.6

Standard-Flanschnuttern ohne/mit Vorspannung

Nicht vorgespannt:

SFM POM-C schwarz

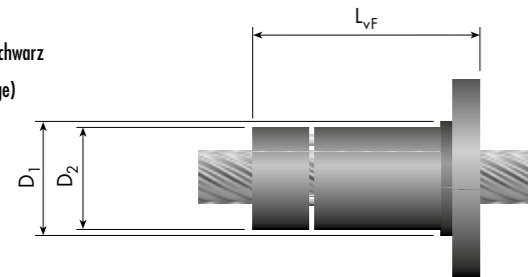
SBM Bronze



Mit Axial-Vorspannung, bei $p_0 < d_0$:

SFV POM-C schwarz

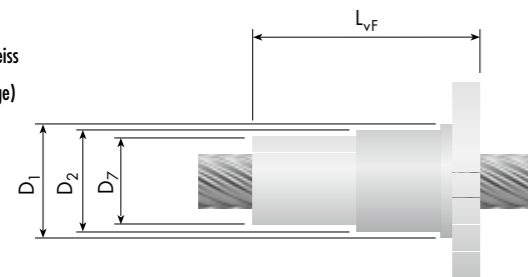
(Bronze auf Anfrage)



Mit Torsions-Vorspannung, bei $p_0 \geq d_0$:

SFT EX100 weiss

(Bronze auf Anfrage)



Nenngrösse d_0/p_0 [mm] (in)	Rechts-/ Linksgewinde	Abmessungen [mm]															Tragzahl für POM-C/EX100 C_{stat} [N]	Nenngrösse d_0/p_0 [mm] (in)
		Spindel				Mutter												
		d_1	d_2	p	g	$D_{1\text{H8}}$	$D_{2\pm 0.05}$	$D_{4\text{TK}}$	D_5	D_6	D_7	L_{nF}	L_{nB}	L_{vF}	L_1	L_2		
14 / 8	RH / —	14.0	9.8	8	2	26	25.5	36	5.1	46	—	42	30	58	3	7	900	14 / 8
14 / 18	RH / LH	14.3	11.4	18	6	26	25.5	36	5.1	46	23.5	42	30	58	3	7	1600	14 / 18
14 / 30	RH / LH	13.9	10.1	30	6	26	25.5	36	5.1	46	23.5	42	30	58	3	7	1750	14 / 30
14 / 40	RH / —	14.0	10.9	40	5	26	25.5	36	5.1	46	23.5	42	30	58	3	7	1800	14 / 40
14.3 / 40.6 (5/16" / 1 3/8")	RH / LH	14.4	11.2	40.64	8	26	25.5	36	5.1	46	23.5	42	30	58	3	7	1800	14.3 / 40.6 (5/16" / 1 3/8")
15 / 20	RH / LH	15.2	12.5	20	8	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	1600	15 / 20
15 / 80	RH / LH	15.2	12.6	80	16	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	2000	15 / 80
16 / 21	RH / LH	16.5	13.6	21	7	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	1800	16 / 21
16 / 25	RH / —	16.0	11.5	25	5	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	1550	16 / 25
16 / 35	RH / —	15.9	12.1	35	7	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	2000	16 / 35
16 / 45.7 ³⁾ (5/8" / 1 7/8")	RH / —	16.0	12.8	45.72	9	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	2000	16 / 45.7 ³⁾ (5/8" / 1 7/8")
16 / 90	RH / LH	17.0	14.3	90	18	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	2250	16 / 90
17.6 / 50.8 (7/8" / 2")	RH / —	17.6	14.4	50.80	10	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	2200	17.6 / 50.8 (7/8" / 2")

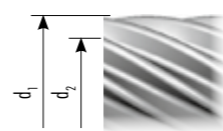
> CAD-Daten > www.gewinde.ch

Muttern-Typen (Details > Seite 41)



Legende

d_0 = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
 d_1 = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
 d_2 = Spindel-Kerndurchmesser [mm]



p_0 = Nenn-Steigung [mm]
 p = Steigung effektiv [mm]
 g = Gangzahl [—]

L_{nF} = Länge Mutterkörper, nicht vorgespannt, POM-C (Typ SFM)
 L_{nB} = Länge Mutterkörper, nicht vorgespannt, Bronze (Typ SBM)
 L_{vF} = Länge Mutterkörper, vorgespannt, POM-C/EX100 (Typen SFV und SFT)

C_{stat} = statische Tragzahlen für nicht vorgespannte und vorgespannte Muttern in POM-C/EX100 [N];
 für höhere Tragzahlen → Bronze-Muttern → $C_{stat\ Bronze} = 1.3 \times C_{stat\ POM-C/EX100}$
³⁾ = nur auf Anfrage
 Sonderausführungen auf Anfrage



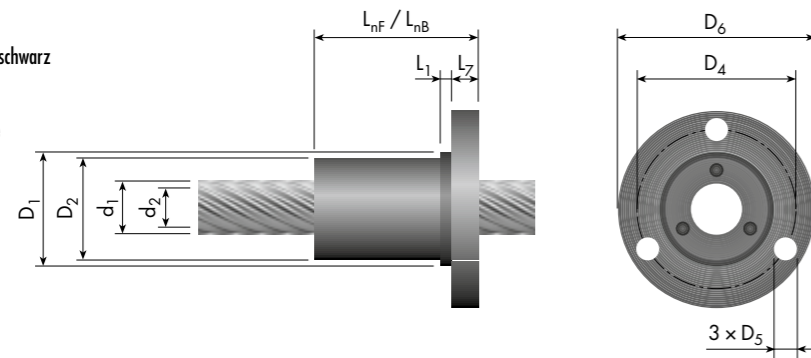
ø 18 ... 25.7

Standard-Flanschnuttern ohne/mit Vorspannung

Nicht vorgespannt:

SFM POM-C schwarz

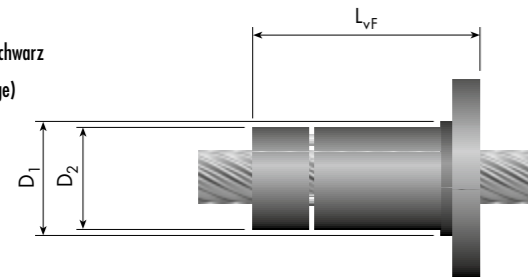
SBM Bronze



Mit Axial-Vorspannung, bei $p_0 < d_0$:

SFV POM-C schwarz

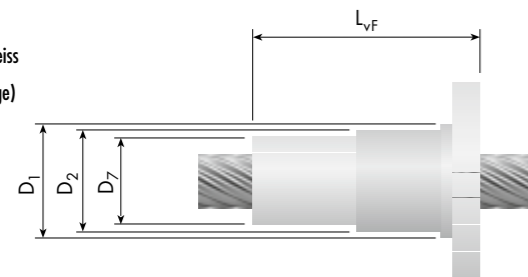
(Bronze auf Anfrage)



Mit Torsions-Vorspannung, bei $p_0 \geq d_0$:

SFT EX100 weiss

(Bronze auf Anfrage)



Nenngrösse d_0/p_0 [mm] (in)	Rechts-/ Linksgewinde	Abmessungen [mm]																Tragzahl für POM-C/EX100 C_{stat} [N]	Nenngrösse d_0/p_0 [mm] (in)
		Spindel				Mutter													
		d_1	d_2	p	g	$D_{1\text{hb}}$	$D_{2\pm 0.05}$	$D_{4\text{TK}}$	D_5	D_6	D_7	L_{nf}	L_{nb}	L_{vf}	L_1	L_2			
18 / 16	RH / —	18.0	14.3	16	4	30	29.5	39	5.1	49	—	42	30	58	3	7	1 100	18 / 16	
18 / 24	RH / LH	18.7	15.7	24	8	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	2 000	18 / 24	
18 / 40	RH / LH	17.9	14.1	40	8	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	2 250	18 / 40	
18 / 100	RH / LH	18.8	16.2	100	20	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	2 500	18 / 100	
19 / 30	RH / —	18.8	14.2	30	6	30	29.5	39	5.1	49	27	42	30	58	3	7	1 800	19 / 30	
20 / 12	RH / —	20.0	15.8	12	3	36	35.5	47	6.2	59	—	46	32	64	5	8	1 200	20 / 12	
20 / 45	RH / —	20.0	16.1	45	9	36	35.5	47	6.2	59	33	46	32	64	5	8	2 500	20 / 45	
21 / 27	RH / —	20.8	17.9	27	9	36	35.5	47	6.2	59	33	46	32	64	5	8	2 200	21 / 27	
21 / 35 ³⁾	RH / —	21.5	17.0	35	7	36	35.5	47	6.2	59	33	46	32	64	5	8	2 050	21 / 35 ³⁾	
22 / 20	RH / —	22.0	18.3	20	5	36	35.5	47	6.2	59	—	46	32	64	5	8	1 400	22 / 20	
22 / 50	RH / —	22.0	18.1	50	10	36	35.5	47	6.2	59	33	46	32	64	5	8	2 750	22 / 50	
22 / 120	RH / —	22.5	19.8	120	24	36	35.5	47	6.2	59	33	46	32	64	5	8	3 000	22 / 120	
23 / 30	RH / LH	23.0	20.0	30	10	36	35.5	47	6.2	59	33	46	32	64	5	8	2 400	23 / 30	
24 / 40 ³⁾	RH / —	24.3	19.8	40	8	36	35.5	47	6.2	59	33	46	32	64	5	8	2 300	24 / 40 ³⁾	
24 / 55	RH / —	24.0	20.1	55	11	36	35.5	47	6.2	59	33	46	32	64	5	8	3 000	24 / 55	
25.7 / 76.2 (1"/3")	RH / LH	25.7	24.0	76.20	15	42	41.5	53	6.2	64	39	50	35	71	5	8	2 800	25.7 / 76.2 (1"/3")	

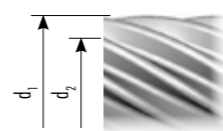
> CAD-Daten > www.gewinde.ch

Muttern-Typen (Details > Seite 41)



Legende

d_0 = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
 d_1 = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
 d_2 = Spindel-Kerndurchmesser [mm]



p_0 = Nenn-Steigung [mm]
 p = Steigung effektiv [mm]
 g = Gangzahl [—]

L_{nf} = Länge Mutterkörper, nicht vorgespannt, POM-C (Typ SFM)
 L_{nb} = Länge Mutterkörper, nicht vorgespannt, Bronze (Typ SBM)
 L_{vf} = Länge Mutterkörper, vorgespannt, POM-C/EX100 (Typen SFV und SFT)

C_{stat} = statische Tragzahlen für nicht vorgespannte und vorgespannte Muttern in POM-C/EX100 [N];
 für höhere Tragzahlen → Bronze-Muttern → $C_{stat\ Bronze} = 1.3 \times C_{stat\ POM-C/EX100}$
³⁾ = nur auf Anfrage
 Sonderausführungen auf Anfrage



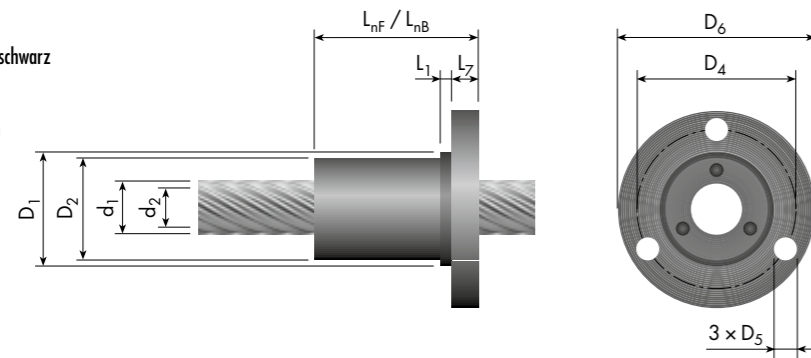
ø26 ... 36

Standard-Flanschnuttern ohne/mit Vorspannung

Nicht vorgespannt:

SFM POM-C schwarz

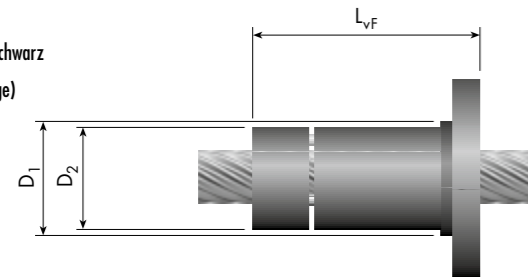
SBM Bronze



Mit Axial-Vorspannung, bei $p_0 < d_0$:

SFV POM-C schwarz

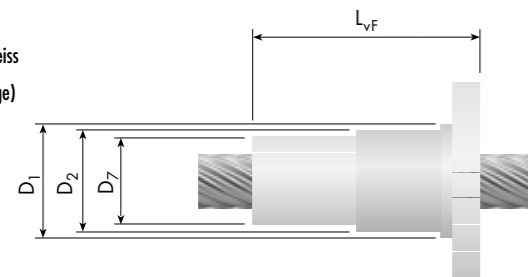
(Bronze auf Anfrage)



Mit Torsions-Vorspannung, bei $p_0 \geq d_0$:

SFT EX100 weiss

(Bronze auf Anfrage)



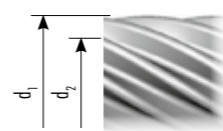
Nenngrösse d_0/p_0 [mm] (in)	Rechts-/ Linksgewinde	Abmessungen [mm]															Tragzahl für POM-C/EX100 C_{stat} [N]	Nenngrösse d_0/p_0 [mm] (in)
		Spindel				Mutter												
		d_1	d_2	p	g	$D_{1\text{H8}}$	$D_{2\pm 0.05}$	$D_{4\text{TK}}$	D_5	D_6	D_7	L_{nF}	L_{nB}	L_{vF}	L_1	L_2		
26 / 16 ³⁾	RH / —	26.0	21.8	16	4	42	41.5	53	6.2	64	—	50	35	71	5	8	1 400	26 / 16 ³⁾
26 / 24	RH / —	26.0	22.3	24	6	42	41.5	53	6.2	64	—	50	35	71	5	8	2 000	26 / 24
26 / 60	RH / —	26.0	22.2	60	12	42	41.5	53	6.2	64	39	50	35	71	5	8	3 250	26 / 60
27 / 45 ³⁾	RH / —	27.0	22.5	45	9	42	41.5	53	6.2	64	39	50	35	71	5	8	2 550	27 / 45 ³⁾
28 / 65 ³⁾	RH / —	28.0	24.2	65	13	42	41.5	53	6.2	64	39	50	35	71	5	8	3 500	28 / 65 ³⁾
30 / 28	RH / —	30.0	26.5	28	7	42	41.5	53	6.2	64	—	50	35	71	5	8	2 000	30 / 28
30 / 50	RH / —	29.8	25.3	50	10	42	41.5	53	6.2	64	39	50	35	71	5	8	2 800	30 / 50
30 / 70	RH / —	30.0	26.2	70	14	42	41.5	53	6.2	64	39	50	35	71	5	8	3 750	30 / 70
32 / 20 ³⁾	RH / —	32.0	27.8	20	5	50	49.5	65	9.0	80	—	70	50	—	10	12	2 000	32 / 20 ³⁾
32 / 75 ³⁾	RH / —	32.0	28.2	75	15	50	49.5	65	9.0	80	—	70	50	—	10	12	4 000	32 / 75 ³⁾
32 / 96.5 (1¼"/3¼")	RH / LH	32.2	29.0	96.52	19	50	49.5	65	9.0	80	—	70	50	—	10	12	4 600	32 / 96.5 (1¼"/3¼")
34 / 32 ³⁾	RH / —	34.0	30.5	32	8	50	49.5	65	9.0	80	—	70	50	—	10	12	2 300	34 / 32 ³⁾
34 / 80	RH / —	34.0	30.2	80	16	50	49.5	65	9.0	80	—	70	50	—	10	12	4 250	34 / 80
36 / 200	RH / —	36.0	33.4	200	40	50	49.5	65	9.0	80	—	70	50	—	10	12	4 500	36 / 200

Muttern-Typen (Details > Seite 41)



Legende

d_0 = Spindel-Nenn Durchmesser [mm]
 d_1 = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
 d_2 = Spindel-Kerndurchmesser [mm]



p_0 = Nenn-Steigung [mm]
 p = Steigung effektiv [mm]
 g = Gangzahl [—]

L_{nF} = Länge Mutterkörper, nicht vorgespannt, POM-C (Typ SFM)
 L_{nB} = Länge Mutterkörper, nicht vorgespannt, Bronze (Typ SBM)
 L_{vF} = Länge Mutterkörper, vorgespannt, POM-C/EX100 (Typen SFV und SFT)

C_{stat} = statische Tragzahlen für nicht vorgespannte und vorgespannte Muttern in POM-C/EX100 [N];
 für höhere Tragzahlen → Bronze-Muttern → $C_{stat\ Bronze} = 1.3 \times C_{stat\ POM-C/EX100}$
³⁾ = nur auf Anfrage
 Sonderausführungen auf Anfrage

> CAD-Daten > www.gewinde.ch



Konstruktive Merkmale

Eichenberger-Leichtgewindespindeln Easy setzen neue Massstäbe bezüglich Eigengewicht und Leichtlaufeigenschaften. Dank der gerollten Aluminiumspindel und der zugehörigen Mutter aus Hochleistungs-Technopolymer ist die Spindeleinheit ein echtes Leichtgewicht. Durch die widerstandsfähige Gleitbeschichtung der Spindel (Hartanodisierung) ist die Spindeleinheit äusserst leichtgängig. Bei korrekter Schmierung wird ein Wirkungsgrad von über 0,8 erreicht – ein ausgezeichneter Wert für einen Gleitgewindetrieb!

Dank der speziellen Gewindegeometrie ist die Spindeleinheit zudem relativ unempfindlich gegen Schmutz sowie Kippmomente.

Werkstoffe

Spindel

- Standard:
 - Aluminium, hartanodisiert
- auf Anfrage:
 - andere Werkstoffe und Beschichtungen

Mutterkörper

- Standard:
 - EX100 weiss
- auf Anfrage:
 - andere Werkstoffe

Muttertyp (Form)



Easy Standard-Flanschmutter

Typ EFM

- Flanschmutter Typ A in Anlehnung an DIN 69051
- nicht vorgespannt
- verschleissfester Technopolymer EX100 weiss

Bei Bedarf können beliebige anwendungsspezifische Mutterformen gefertigt werden, für Grossserien auch aus Spritzguss. Kontaktieren Sie uns mit Ihrer zündenden Idee – wir liefern Ihnen IHRE Leichtgewindespindel nach Mass!

Einsatztemperaturen

- EX100 –40 bis +60 °C

Steigungsgenauigkeit

- Standard:
 - G9 $\hat{=}$ $\leq 0,1$ mm/300 mm (nach DIN 69051)
- auf Anfrage:
 - andere Steigungsgenauigkeiten

Bestellsystem – Easy Leichtgewindespindel

Beispiel Easy Leichtgewindespindel komplett _____	EGS 20x80 EFM RH 650 G9 E M
Art des Gewindetriebs _____ EGS = Easy Leichtgewindespindel	
Nenngrösse (d₀xp) [mm] _____	
Muttertyp _____ EFM = Easy Standard-Flanschmutter (EX100 weiss) ¹⁾ MSX = Sonderausführung gemäss Zeichnung	nur bei Mutter
Rechts-/Linksgewinde _____ RH = Rechtsgewinde (Standard) LH = Linksgewinde (Verfügbarkeit siehe Masstabelle)	
Spindel-Gesamtlänge [mm] _____ Standardqualität: Aluminium, hartanodisiert ¹⁾	nur bei Spindel
Steigungsgenauigkeit (Klasse) _____ G9 = $\leq 0,1$ mm/300 mm (Standard) GX = Genauigkeit gemäss Zeichnung/Definition	nur bei Spindel
Endenbearbeitung _____ O = ohne Endenbearbeitung (trenngeschliffene Spindelenden) E = Endenbearbeitungen gemäss Zeichnung	nur bei Spindel
Montage _____ G = Mutter und Spindel getrennt geliefert (Standard) M = Mutter und Spindel montiert gemäss Zeichnung/Definition	
¹⁾ andere Werkstoffe auf Anfrage	
Beispiel nur Gewindespindel _____	EGS 20x80 RH 650 G9 O G
Beispiel nur Mutter _____	EGS 20x80 EFM RH G

Wirkungsgrad

Der Wirkungsgrad η ist abhängig vom Steigungswinkel und erreicht beeindruckende Werte von über 0,8
> siehe auch Diagramm Seite 44

Fertigung / Handhabung / Schmierung

> siehe Speedy, Seite 42

Anwendungsmöglichkeiten für Gleitgewindetriebe

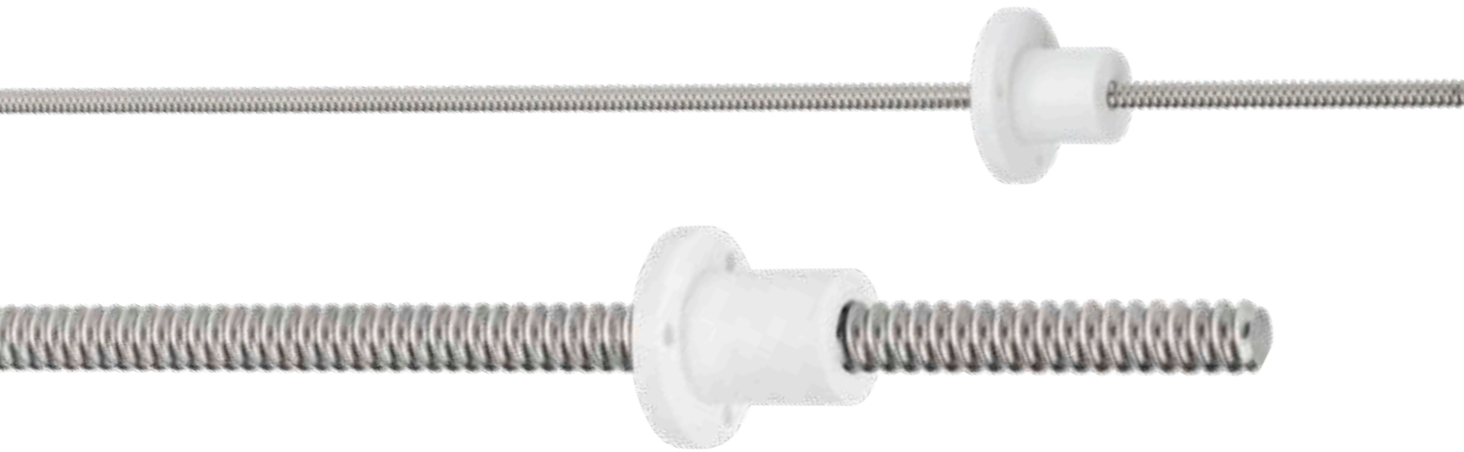
> siehe Speedy, Seite 43

Berechnungsgrundlagen für Gleitgewindetriebe

> siehe Speedy, Seite 44–45

Rondo Rundgewindespindeln RGS

100% Swiss made



Konstruktive Merkmale

Eichenberger-Rundgewindespindeln Rondo sind eine überzeugende Alternative zu herkömmlichen Trapezgewindespindeln: Dank ihres Rundgewindeprofils erreichen sie einen hohen Wirkungsgrad und höchste Laufruhe!

Die Gewindespindeln aus korrosionsgeschütztem Stahl oder alternativ aus Aluminium werden gepaart mit Flanschnuttern aus Hochleistungs-Technopolymer, die von ihren Aussenabmessungen her den Speedy-Standardflanschnuttern entsprechen.

Werkstoffe

Spindel

- Standard: korrosionsgeschützter Stahl
 - 1.4021 (X20Cr13)
- auf Anfrage:
 - Stahl 1.0401 (C 15)
 - Aluminium
- auf Anfrage:
 - Beschichtungen zur Verminderung der Gleitreibung

Mutterkörper

- Standard:
 - EX100 weiss
- auf Anfrage:
 - iglidur® J *
 - andere Werkstoffe

* iglidur® ist eine eingetragene Marke der igus® GmbH

Muttertyp (Form)



Rondo Standard-Flanschnutter

Typ RFM

- Flanschnutter Typ A in Anlehnung an DIN 69051
- nicht vorgespannt
- verschleissfester Technopolymer EX100 weiss

Bei Bedarf können beliebige anwendungsspezifische Mutterformen gefertigt werden, für Grossserien auch aus Spritzguss. Kontaktieren Sie uns mit Ihrer zündenden Idee – wir liefern Ihnen IHRE Rundgewindespindel nach Mass!

Einsatztemperaturen

- EX100 -40 bis +60 °C
- iglidur® J * -50 bis +90 °C

Steigungsgenauigkeit

- Standard:
 - G9 $\hat{=}$ $\leq 0,1$ mm/300 mm (nach DIN 69051)
- auf Anfrage:
 - andere Steigungsgenauigkeiten

Bestellsystem – Rondo Rundgewindespindeln

Beispiel Rondo Rundgewindespindel komplett	RGS 10x3 RFM RH 350 G9 E M
Art des Gewindetriebs RGS = Rondo Rundgewindespindel	
Nenngrösse (d₀xp) [mm]	
Muttertyp RFM = Rondo Standard-Flanschnutter (EX100 weiss) ¹⁾ MSX = Sonderausführung gemäss Zeichnung	nur bei Mutter
Rechts-/Linksgewinde RH = Rechtsgewinde (Standard) LH = Linksgewinde (Verfügbarkeit siehe Masstabelle)	
Spindel-Gesamtlänge [mm] Standardqualität: 1.4021 (X20Cr13) ¹⁾	nur bei Spindel
Steigungsgenauigkeit (Klasse) G9 = $\leq 0,1$ mm/300 mm (Standard) GX = Genauigkeit gemäss Zeichnung/Definition	nur bei Spindel
Endenbearbeitung O = ohne Endenbearbeitung (trenngeschliffene Spindelenden) E = Endenbearbeitungen gemäss Zeichnung	nur bei Spindel
Montage G = Mutter und Spindel getrennt geliefert (Standard) M = Mutter und Spindel montiert gemäss Zeichnung/Definition	
¹⁾ andere Werkstoffe auf Anfrage	
Beispiel nur Gewindespindel	RGS 10x3 RH 350 G9 O G
Beispiel nur Mutter	RGS 10x3 RFM RH G

Wirkungsgrad

Der Wirkungsgrad η ist abhängig vom Steigungswinkel und erreicht Werte von ~0,3 bis 0,5
> siehe auch Diagramm Seite 44

Fertigung / Handhabung / Schmierung

> siehe Speedy, Seite 42

Anwendungsmöglichkeiten für Gleitgewindetriebe

> siehe Speedy, Seite 43

Berechnungsgrundlagen für Gleitgewindetriebe

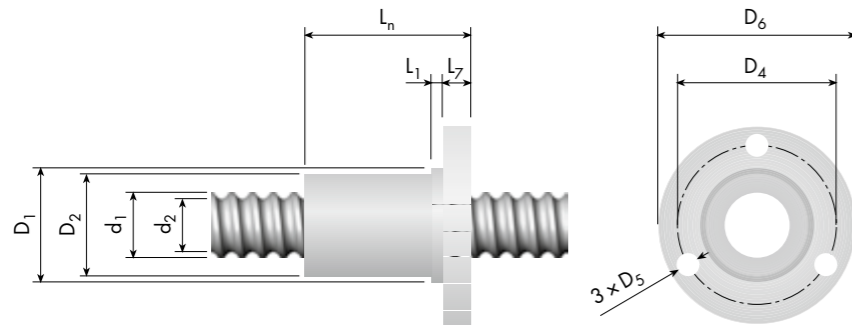
> siehe Speedy, Seite 44–45



ø6...16

Standard-Flanschmutter

RFM



Nenngrösse $d_0 \times p$ [mm]	Rechts-/ Linksgewinde	Abmessungen [mm]										Tragzahl C_{stat} [N]	Nenngrösse $d_0 \times p$ [mm]
		Spindel d_1 d_2		Mutter $D_{1\ h8}$ $D_{2\ \pm 0.05}$ $D_{4\ TK}$									
6x2	RH/LH ³⁾	5.9	4.5	21	20.5	29	4.2	38	25	3	5	600	6x2
8x2	RH/LH	7.9	6.5	21	20.5	29	4.2	38	25	3	5	800	8x2
10x3	RH/LH	9.9	7.8	24	23.5	32	4.2	42	25	3	5	1200	10x3
12x3	RH/LH ³⁾	12.0	9.9	26	25.5	36	5.1	46	42	3	7	2000	12x3
12x4	RH/LH ³⁾	12.0	9.8	26	25.5	36	5.1	46	42	3	7	2500	12x4
12x5	RH/—	12.3	9.4	26	25.5	36	5.1	46	42	3	7	2200	12x5
14x3	RH/LH ³⁾	14.0	12.0	26	25.5	36	5.1	46	42	3	7	2400	14x3
14x4	RH/LH	14.0	11.5	26	25.5	36	5.1	46	42	3	7	3200	14x4
16x4	RH/—	16.0	13.5	30	29.5	39	5.1	49	42	3	7	3900	16x4
16x5	RH/LH	15.7	13.0	30	29.5	39	5.1	49	42	3	7	5000	16x5

ø6...16

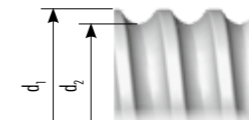
Muttern-Typ (Details > Seite 62)



Flanschmutter, nicht vorgespannt
Typ RFM

Legende

- d_0 = Spindel-Nenndurchmesser [mm]
- d_1 = Spindel-Aussendurchmesser [mm]
- d_2 = Spindel-Kerndurchmesser [mm]
- p = Steigung [mm]



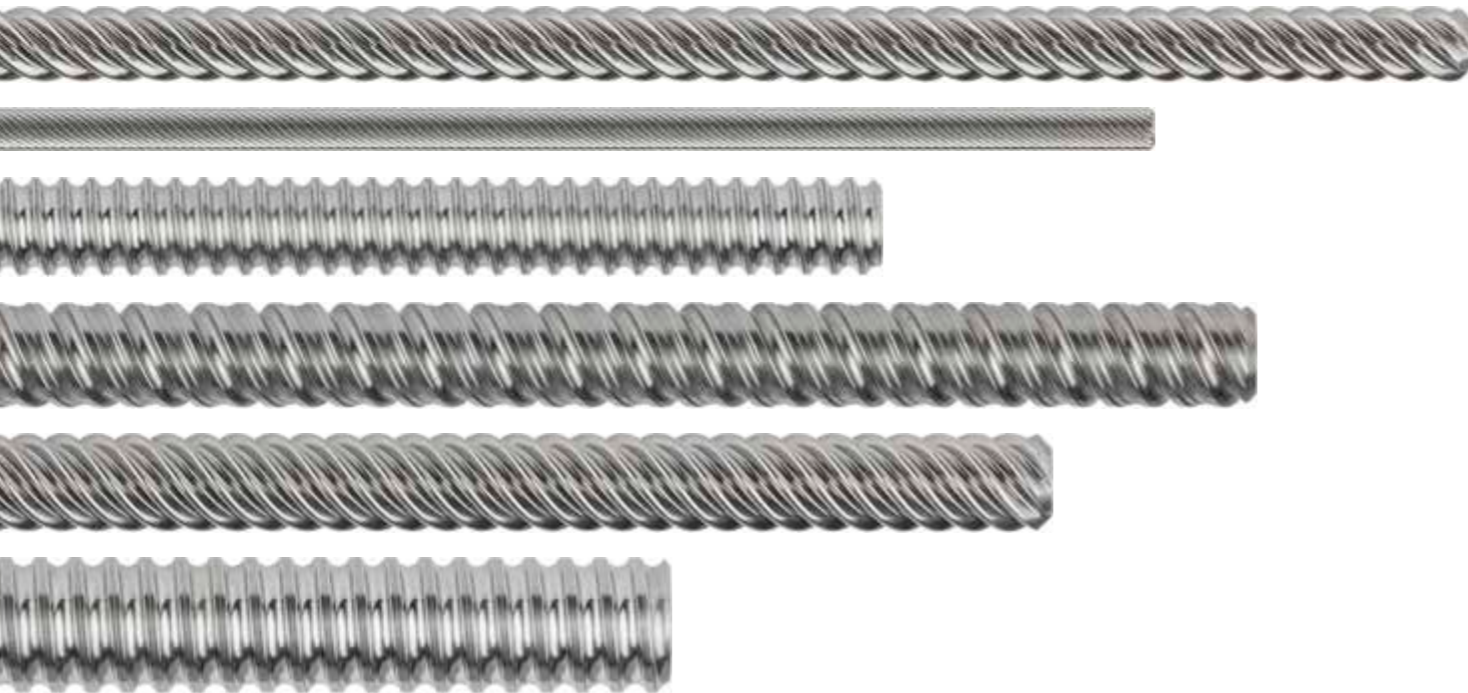
³⁾ = nur auf Anfrage

Sonderausführungen auf Anfrage

> CAD-Daten > www.gewinde.ch

**Berechnungsgrundlagen für
Gleitwindetriebe**
> siehe Speedy, Seiten 44–45

Vorteilhafte Gewindeproduktion für jedermann



Die Kernkompetenz der Eichenberger Gewinde AG ist das Gewinderollen. Davon können auch Produktionsbetriebe profitieren, die beliebige Gewinde rationell im Auftrag fertigen lassen wollen.

Dank modernsten Fertigungsmethoden, langjährigem Know-how und unserem Werkzeugbestand von über 1000 Rollwerkzeugen bleiben bei uns in Sachen gerollte Gewinde keine Wünsche offen, mögen diese auch noch so exotisch sein:

- Steigungen bis 6 x Durchmesser
- Spindellängen bis zu 6 m
- Spindeldurchmesser von 2 bis 160 mm
- sämtliche Normprofile (M, Tr, UNC, UNF, UNEF, Whitworth)
- mehrgängige Gewinde, auch als Rechts-/Linksgewinde
- Steilgewinde-Profile
- Kugelgewinde-Profile
- Sonderprofile
- Schneckenprofile (besondere Qualitäts- und Preisvorteile!)
- Kerbverzahnungen und Rändelungen
- konische Gewinde
- Gewinde auf vorgefertigten und/oder unförmigen Teilen, z. B. auch auf Schmiedeteilen



Für das Rollverfahren geeignet sind:

- hochlegierte, korrosions- und säurebeständige Stähle
- spezielle Aluminium-Legierungen
- Messing in Nietqualität
- Kupferlegierungen

Auf Hohlkörpern und Rohren können Gewinde nur bei genügender Wandstärke gerollt werden. Diese Wandstärke ist abhängig von der Art und Tiefe des einzurollenden Profils sowie vom Material. Gerne beraten wir Sie.

Wir freuen uns auf Ihre Herausforderung!



Über uns

Seit 1953 steht der Name Eichenberger Gewinde AG für qualitativ hochwertigste Arbeiten im Bereich der Gewindefertigung. Sowohl mit unseren innovativen Antriebstechnik-Produkten als auch mit den umfassenden Leistungen als Zulieferer (Gewindeherstellung durch Kaltumformung) stehen wir unseren Kunden mit einzigartigen Produkten und umfassendem Know-how als Gewindespezialist und Partner zur Seite.

Entwicklung, Produktion und IMS

«Quality first»: Als zertifiziertes Unternehmen überlassen wir von der Entwicklung über die Fertigung bis hin zur Auslieferung nichts dem Zufall. Unser integriertes Managementsystem erfüllt die Normen **ISO 9001** (Qualitätsmanagement) sowie **ISO 14001** (Umweltmanagement).

Dies garantiert einen Qualitätsstandard, der uns weltweit zum bevorzugten Partner vieler namhafter Firmen macht.

Ein Unternehmen der Festo Gruppe

Seit 2016 ist die Eichenberger Gewinde AG – zusammen mit dem Schwesterunternehmen für den Automotive-Bereich, Eichenberger Motion AG – ein Unternehmen der global tätigen Festo Gruppe.



Geschichte

- 1953 Gründung Präzisionsdreherei Hans Eichenberger
- 1986 Umfirmierung zu Eichenberger Gewinde AG
- 1988 Start Eigenentwicklung Kugelgewindetriebe
- 1995 Einführung automatisierte Fertigung
- 1998 Übernahme der Eichenberger Gewinde AG durch das Management
- 2004 Gründung Eichenberger Motion AG (Grossserienfertigung für Automotive)
- 2006 Fabrikations-Erweiterungsbau; Verdoppelung der Produktionsfläche
- 2016 Integration in die Festo Gruppe
- 2018 Mit 150 Mitarbeitern beliefern wir weltweit rund 900 Kunden in 45 Ländern – bei einem Exportanteil von 80%





Eichenberger Gewinde



Karte und Routenplaner

› www.gewinde.ch

Eichenberger Gewinde AG

Grenzstrasse 30

5736 Burg

Schweiz

Tel. +41 62 765 10 10

Fax +41 62 765 10 55

info@gewinde.ch

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit unserer Genehmigung gestattet. Die Angaben in dieser Druckschrift wurden mit grösster Sorgfalt auf ihre Richtigkeit überprüft. Trotzdem kann für eventuelle Schäden – direkte, indirekte oder Folgeschäden – durch die Verwendung der Angaben in dieser Druckschrift keine Haftung übernommen werden. Frühere Druckschriften, deren Angaben nicht mit denen in dieser Druckschrift übereinstimmen, treten ausser Kraft. Änderungen, die durch die technische Entwicklung notwendig werden, behalten wir uns vor.

© Eichenberger Gewinde AG

Ausgabe: V 18 07 18 d