

Mitnehmerverbindungen ohne Anzug

Paßfedern

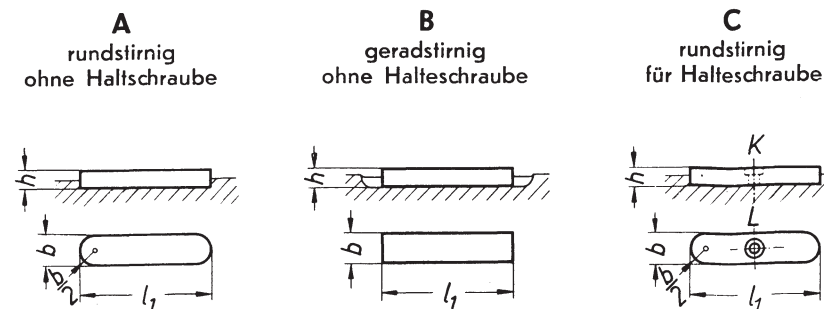
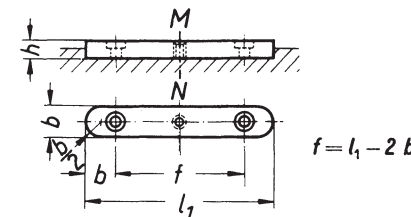
niedrige Form

Abmessungen und Anwendung

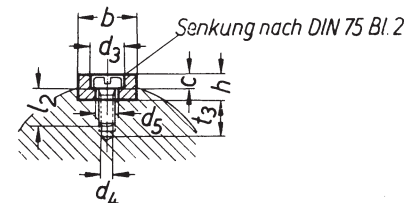
DIN
6885
Blatt 3

Teilweise Ersatz für DIN 6885 Blatt 1 Ausgabe August 1943

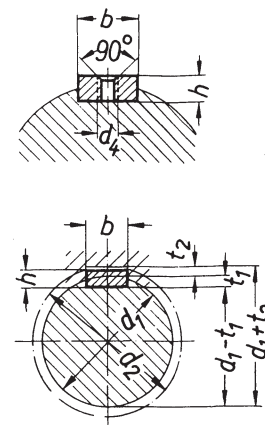
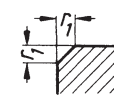
Maße in mm

E¹⁾
rundstirnig für 2 Halteschrauben
und 1 oder 2 Abdrückschrauben

Schnitt K-L



Schnitt M-N

Kantenbrechung (allseitig)
Schrägung nach Wahl des HerstellersRundung des Nut-
grundes für Welle
und NabeBezeichnung einer Paßfeder Form A von Breite $b = 12$ mm, Höhe $h = 6$ mm und Länge $l_1 = 56$ mm:

Paßfeder A 12×6×56 DIN 6885

Werkstoff: St 60 (Stahl von mindestens 60 kg/mm² Zugfestigkeit im Fertigzustand)
andere Werkstoffe bei Bestellung angeben

- 1) Sollen Paßfedern Form E ohne Bohrungen für Abdrückschrauben geliefert werden, so ist dies bei Bestellung anzugeben.
- 2) Für Anschlußmaße, insbesondere von Wellenenden, ist die Zuordnung der Paßfeder-Querschnitte zu den Wellendurchmessern unbedingt einzuhalten.
- 3) Die zulässigen Abweichungen für die Nutbreiten gelten nur als Richtlinie. Empfohlen wird für Breiten von geräumten Nuten die ISA-Qualität IT 8 statt IT 9 einzuhalten (also P 8 statt P 9, N 8 statt N 9 und J 8 statt J 9). Für Gleitsitze wird das Toleranzfeld H 8 für Wellennut und D 10 für Nabennut empfohlen.
- 4) In den Werkstattzeichnungen können nebeneinander die Maße t_1 und $(d_1 - t_1)$ sowie t_2 und $(d_1 + t_2)$ eingetragen werden; jedoch werden in vielen Fällen die Maße t_1 und $(d_1 + t_2)$ genügen. Dabei sind unter Umständen die zulässigen Abweichungen und Bearbeitungszugaben von Welle und Nabenbohrung zu berücksichtigen.
- 5) Längen über 400 und Zwischenlängen (möglichst vermeiden) sind nach DIN 3 zu wählen. In Zweifelsfällen ist bei Zwischenlängen immer die zulässige Abweichung der nächstgrößeren Länge l anzuwenden.
- 6) Für Paßfedern Form C mit Bohrungen für 1 Halteschraube gelten die Längen l_1 über der Stufenlinie. Für Paßfedern Form E mit Bohrungen für 2 Halteschrauben gelten die Längen l_1 unter der Stufenlinie.
- 7) In den Gewichten sind die Bohrungen für Halte- und Abdrückschrauben nicht berücksichtigt.
- 8) Die Nabennut-Tiefe mit Übermaß ist für Ausnahmefälle bestimmt, in denen die Paßfeder durch Nacharbeit eingepaßt wird.
- 9) Die Werte für d_2 entsprechen dem kleinsten Durchmesser von Teilen, die zentrisch über die Paßfeder überschoben werden können.

Paßfeder-Querschnitt (Keilstahl nach DIN 6880)		Breite <i>b</i>	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	
		Höhe <i>h</i>	3	4	5	6	6	6	7	7	8	9	9	10	11	12	
Für Wellendurchmesser		über	12	17	22	30	38	44	50	58	65	75	85	95	110	130	
<i>d</i> ₁ ²⁾		bis	17	22	30	38	44	50	58	65	75	85	95	110	130	150	
Wellennut	Breite <i>b</i> ³⁾	fester Sitz P 9	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	
	leichter Sitz N 9																
	Tiefe <i>t</i> ₁ ⁴⁾	mit Rückenspiel oder Übermaß	1,9	2,5	3,1	3,7	3,9	4	4,7	4,8	5,4	6	6,2	6,9	7,6	8,3	
		zul. Abw.	+ 0,1				+ 0,2										
Nabennut	Breite <i>b</i> ³⁾	fester Sitz P 9	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	
	leichter Sitz J 9																
	Tiefe <i>t</i> ₂ ⁴⁾	mit Rückenspiel	1,2	1,6	2	2,4	2,2	2,1	2,4	2,3	2,7	3,1	2,9	3,2	3,5	3,8	
		zul. Abw.		+ 0,1										+ 0,2			
		mit Übermaß ⁸⁾	0,8	1,1	1,4	1,8	1,6	1,4	1,7	1,6	2	2,4	2,2	2,4	2,7	3	
		zul. Abw.	+ 0,1														
<i>d</i> ₂ ⁹⁾		Kleinstmaß	<i>d</i> ₁ + 3	<i>d</i> ₁ + 4	<i>d</i> ₁ + 5	<i>d</i> ₁ + 6	<i>d</i> ₁ + 6	<i>d</i> ₁ + 6	<i>d</i> ₁ + 7	<i>d</i> ₁ + 7	<i>d</i> ₁ + 8	<i>d</i> ₁ + 9	<i>d</i> ₁ + 9	<i>d</i> ₁ + 10	<i>d</i> ₁ + 11	<i>d</i> ₁ + 11,5	
Schrägung oder Rundung		<i>r</i> ₁	0,2	0,4			0,5					0,6			0,8		1
		zul. Abw.	+ 0,1	+ 0,2										+ 0,3			
Rundung des Nutgrundes		<i>r</i> ₂	0,2	0,4			0,5					0,6			0,8		1
		zul. Abw.	− 0,1	− 0,2										− 0,3			
Länge <i>l</i> ₁ ⁵⁾ ⁶⁾	zul. Abw.		Gewicht (7,85 kg/dm ³) für Form B kg/1000 Stück ≈ ⁷⁾														
	Feder	Nut															
12	− 0,2	+ 0,2	1,41														
14			1,65	2,63													
16			1,88	3,01													
18			2,12	3,39	5,65												
20			2,36	3,77	6,28												
22			2,59	4,14	6,91	10,4											
25	− 0,3	+ 0,3	2,94	4,71	7,85	11,8											
28			3,30	5,28	8,79	13,2	15,9										
32			3,77	6,03	10,0	15,1	18,1										
36			4,24	6,78	11,3	17,0	20,3	20,2									
40			4,71	7,54	12,6	18,8	22,6	24,4									
45			5,30	8,48	14,1	21,2	25,4	29,7	39,6								
50	− 0,5	+ 0,5	5,89	9,42	15,7	23,6	28,3	33,0	44,0	49,5							
56			6,59	10,6	17,6	26,4	31,6	36,9	49,2	55,4	70,3						
63				11,9	19,8	29,7	35,6	41,5	55,4	62,3	79,1	98					
70				13,2	22,0	33,0	39,6	46,2	61,5	69,2	87,9	109	124				
80					25,1	37,7	45,2	52,8	70,3	79,1	100	124	141	176			
90					28,3	42,4	50,9	59,3	79,1	89,0	113	140	159	198	249		
100	− 0,5	+ 0,5			47,1	56,5	65,9	87,9	98,9	126	155	177	220	276	339		
110					51,8	62,2	72,5	96,7	109	138	171	194	242	304	373		
125						70,6	82,4	110	124	157	194	221	275	345	424		
140						79,1	92,3	123	138	176	218	247	308	387	475		
160							106	141	158	201	249	283	352	442	543		
180								158	178	226	280	318	396	497	610		
200									198	251	311	353	440	553	678		
220										276	342	389	484	608	746		
250											389	442	550	691	848		
280												495	615	774	949		
315													692	870	1070		
355														981	1200		
400													1360				
Gewichtsabzug für Form A			0,126	0,243	0,539	1,01	1,46	1,98	3,02	3,82	5,39	7,34	9,48	13,2	19,0	26,2	
Bohrungen für Halteschrauben und Abdrückschrauben	Bohrungen der Paßfeder		<i>d</i> ₃	—	5,9	5,9	7,4	9,4	9,4	10,4	10,4	10,4	13,5	16,5	16,5	19	
			<i>d</i> ₅	—	3,2	3,2	4,3	5,3	5,3	6,4	6,4	6,4	8,4	10,5	10,5	13	
	Bohrlochtiefe		<i>c</i>	—	2,2	2,2	3	3,7	3,7	4,2	4,2	4,2	5,3	6,3	6,3	7,3	
			<i>t</i> ₃	—	7	8	10	10	10	12	12	13	14	17	17	19	
Halteschraube (Zylinderschraube nach DIN 84)			<i>d</i> ₄ × <i>l</i> ₂	—	M 3 × 8	M 3 × 10	M 4 × 10	M 5 × 10	M 5 × 10	M 6 × 12	M 6 × 12	M 6 × 15	M 8 × 15	M 10 × 18	M 10 × 20	M 12 × 22	

Arbeitsausschuß Keile im Deutschen Normenausschuß (DNA)