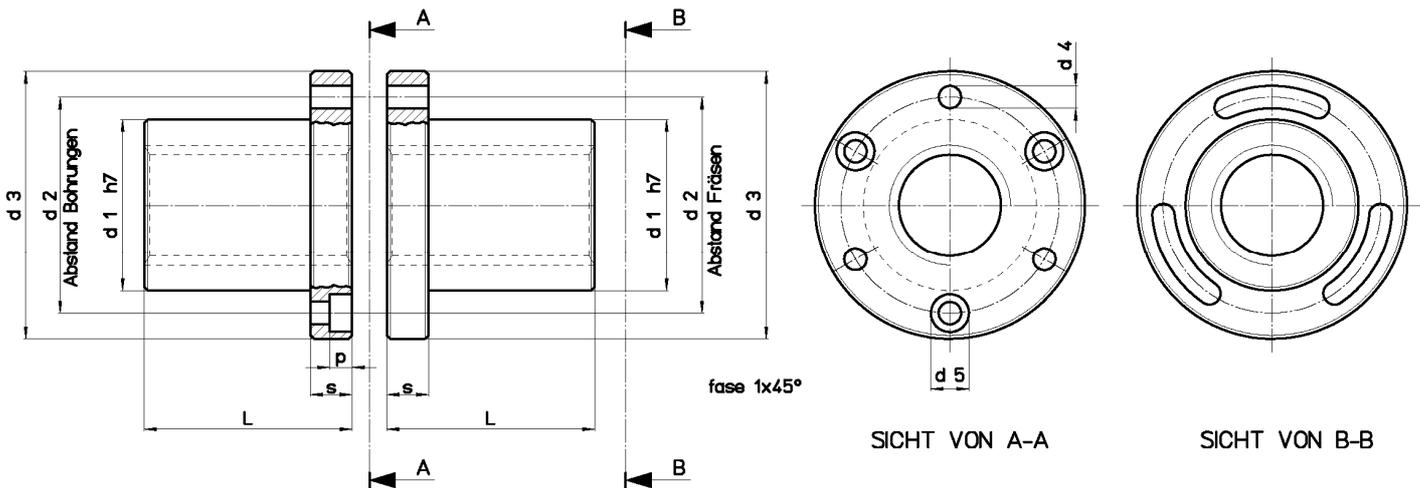


Trapezgewindemutter Typ CDF - Flanschdoppelmutter aus Bronze

Werkstoff: EN 1982 Cu Sn12-C – CC483K

Diese Flanschmutter aus Zinnbronze ist dank der guten Verschleiss-Eigenschaften besonders für den Dauerbetrieb geeignet. Die Muttern CDF ermöglichen, das Spiel zwischen Spindel und Mutter einzustellen und folglich in engsten Grenzen zu halten. Der Einsatz mit Vorspannung ist aber nicht möglich. (Vorspannung wird nur mit Kugelumlaufspindeln erreicht). Eine gute Schmierung ist ratsam.



Kode für rechte Mutter	Kode für linke Mutter	Durchmesser x Steigung	Anzahl Gänge	d1 mm	d2 mm	d3 mm	d4 mm	d5 mm	p mm	L mm	s mm	Anzahl Befestigungs-Bohrungen	Befestigungs-Schrauben (class 8.8)	Gewicht kg/jede	At mm ² (1)
CDF 25 B R	--	Tr 25x10 (P5)	2	35	48	62	6,5	11	6,5	45	12	6	M6	0,786	1590
CDF 25 E R	--	Tr 25x25 (P5)	5	35	48	62	6,5	11	6,5	45	12	6	M6	0,786	1590
CDF 28 B R	--	Tr 28x10 (P5)	2	40	53	68	6,5	11	6,5	50	12	6	M6	1,064	2000

(1) Volle Auflagefläche der Zähne zwischen Spindel und Mutter rechtwinkling zur Achse.

Montage-Hinweise:

1. Die Gewindemuttern werden paarweise zusammengebunden geliefert und sind paarweise zu montieren. Auf dem zylindrischen Aussenteil des Flansches ist eine Kerbe graviert, welche bei der Montage beachtet werden muss, wie nachfolgend beschrieben.
2. Zuerst wird die Flanschmutter mit den sechs Befestigungsbohrungen montiert, wovon nur deren drei für Zylinderkopfschrauben (Inbus-Schrauben) angesenkt sind. Die Mutter mit den Nuten am Flansch wird nachträglich montiert.
3. Die erste Mutter am vorgesehenen Einsatzort befestigen: die Zylinderkopfschrauben mit dem Innensechskant in die entsprechenden Bohrungen einführen, die Mutter anbauen und die drei Schrauben gut anziehen. Die erste Mutter ist nun endgültig befestigt.
4. Die zweite Mutter, mit welcher das Spiel eingestellt wird, einbauen: die Kerben an den beiden Flanschen in Übereinstimmung bringen (Flansch gegen Flansch). Die drei Befestigungs-Schrauben in die Nuten einführen und an der Baugruppe dermassen anschrauben, dass die beiden Muttern aneinander aufliegen, aber noch gegeneinander verdreht werden können.
5. Montage der Gewindespindel: die Spindel in beide Muttern einschrauben.
6. Spiel einstellen: die beiden Muttern gegeneinander verdrehen bis das gewünschte Axialspiel vorhanden ist, danach die zweite Mutter mit den drei Schrauben endgültig an der Baugruppe festschrauben.