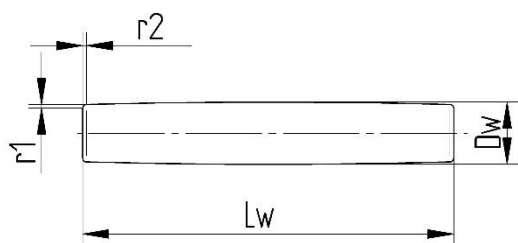
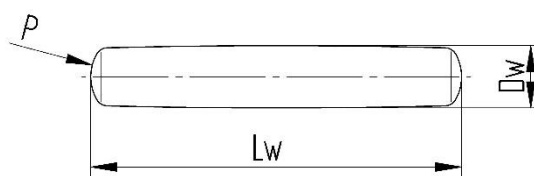


## Nadeln - nach DIN 5402-3

BAUFORM: Form B



BAUFORM: Form A



\*a Freistellung ist optional

BEZEICHNUNGSBEISPIEL: Nadelrolle DIN 5402 - B 4 x 19,8 G2

Bezeichnung einer Nadelrolle Form B mit  $D_w = 4$  mm Rollendurchmesser,  $L_w = 19,8$  mm Rollenlänge, Güteklasse G2

### NENNMAßE DER NADELROLLEN:

Durchmesser $D_w$ [mm]	Länge $L_w$ h13 [mm]	$r_1, r_2$ min [mm]	$r_1$ max [mm]	$r_2$ max [mm]	~ Gewicht Kg/je 1.000 Stück	für Form B: Planlauf (der Stirnflächen zur Achse)
1	5,8	0,1	0,4	0,6	0,036	0,08
1	6,8	0,1	0,4	0,6	0,042	0,08
1	7,8	0,1	0,4	0,6	0,048	0,08
1	9,8	0,1	0,4	0,6	0,06	0,08
1,5	5,8	0,1	0,4	0,6	0,08	0,08
1,5	6,8	0,1	0,4	0,6	0,094	0,08
1,5	7,8	0,1	0,4	0,6	0,108	0,08
1,5	9,8	0,1	0,4	0,6	0,136	0,08
1,5	11,8	0,1	0,4	0,6	0,164	0,08
1,5	13,8	0,1	0,4	0,6	0,191	0,08
2	7,8	0,2	0,6	0,8	0,19	0,08
2	9,8	0,2	0,6	0,8	0,24	0,08
2	11,8	0,2	0,6	0,8	0,29	0,08
2	13,8	0,2	0,6	0,8	0,34	0,08



## NENNMAßE DER NADELROLLEN:

Durchmesser Dw [mm]	Länge Lw h13 [mm]	r1, r2 min [mm]	r1 max [mm]	r2 max [mm]	~ Gewicht Kg/je 1.000 Stück	für Form B: Planlauf (der Stirnflächen zur Achse)
2	15,8	0,2	0,6	0,8	0,39	0,08
2	17,8	0,2	0,6	0,8	0,444	0,08
2	19,8	0,2	0,6	0,8	0,49	0,08
2,5	7,8	0,2	0,6	0,8	0,3	0,08
2,5	9,8	0,2	0,6	0,8	0,38	0,08
2,5	11,8	0,2	0,6	0,8	0,45	0,08
2,5	13,8	0,2	0,6	0,8	0,53	0,08
2,5	15,8	0,2	0,6	0,8	0,61	0,08
2,5	17,8	0,2	0,6	0,8	0,69	0,08
2,5	19,8	0,2	0,6	0,8	0,76	0,08
2,5	21,8	0,2	0,6	0,8	0,84	0,08
2,5	23,8	0,2	0,6	0,8	0,92	0,08
3	9,8	0,2	0,6	0,8	0,54	0,12
3	11,8	0,2	0,6	0,8	0,65	0,12
3	13,8	0,2	0,6	0,8	0,76	0,12
3	15,8	0,2	0,6	0,8	0,87	0,12
3	17,8	0,2	0,6	0,8	0,99	0,12
3	19,8	0,2	0,6	0,8	1,1	0,12
3	21,8	0,2	0,6	0,8	1,21	0,12
3	23,8	0,2	0,6	0,8	1,32	0,12
3	25,8	0,2	0,6	0,8	1,43	0,12
3	27,8	0,2	0,6	0,8	1,54	0,12
3	29,8	0,2	0,6	0,8	1,65	0,12
3,5	11,8	0,3	0,8	1	0,91	0,12
3,5	13,8	0,3	0,8	1	1,04	0,12
3,5	15,8	0,3	0,8	1	1,19	0,12
3,5	17,8	0,3	0,8	1	1,34	0,12
3,5	19,8	0,3	0,8	1	1,51	0,12
3,5	21,8	0,3	0,8	1	1,64	0,12
3,5	23,8	0,3	0,8	1	1,85	0,12
3,5	25,8	0,3	0,8	1	1,95	0,12
3,5	27,8	0,3	0,8	1	2,1	0,12
3,5	29,8	0,3	0,8	1	2,25	0,12
3,5	34,8	0,3	0,8	1	2,65	0,12
4	11,8	0,3	0,8	1	1,16	0,12
4	13,8	0,3	0,8	1	1,36	0,12
4	15,8	0,3	0,8	1	1,55	0,12
4	17,8	0,3	0,8	1	1,75	0,12
4	19,8	0,3	0,8	1	1,95	0,12
4	21,8	0,3	0,8	1	2,15	0,12
4	23,8	0,3	0,8	1	2,38	0,12
4	25,8	0,3	0,8	1	2,55	0,12
4	27,8	0,3	0,8	1	2,74	0,12
4	29,8	0,3	0,8	1	2,95	0,12
4	34,8	0,3	0,8	1	3,4	0,12
4	39,8	0,3	0,8	1	3,9	0,12
5	15,8	0,3	0,8	1	2,43	0,12
5	19,8	0,3	0,8	1	3,05	0,12

## NENNMAßE DER NADELROLLEN:

Durchmesser Dw [mm]	Länge Lw h13 [mm]	r1, r2 min [mm]	r1 max [mm]	r2 max [mm]	~ Gewicht Kg/je 1.000 Stück	für Form B: Planlauf (der Stirnflächen zur Achse)
5	21,8	0,3	0,8	1	3,36	0,12
5	23,8	0,3	0,8	1	3,67	0,12
5	25,8	0,3	0,8	1	3,98	0,12
5	27,8	0,3	0,8	1	4,29	0,12
5	29,8	0,3	0,8	1	4,6	0,12
5	34,8	0,3	0,8	1	5,4	0,12
5	39,8	0,3	0,8	1	6,15	0,12
5	49,8	0,3	0,8	1	7,5	0,12
6	17,8	0,3	0,8	1	3,95	0,12
6	21,8	0,3	0,8	1	4,83	0,12
6	23,8	0,3	0,8	1	5,28	0,12
6	25,8	0,3	0,8	1	5,72	0,12
6	39,8	0,3	0,8	1	8,83	0,12

Güteklasse	Sorten *						Rundheit *	Rauheit Ra	# Konkaivität der Mantellinie im Zylindrischen Bereich
	µm						µm	µm	µm
G2	0	-2	-1	-3	-2	-4	1	0,2	0,5
	-3	-5	-4	-6	-5	-7			
	-6	-8	-7	-9	-8	-10			
G5	0	-5	-3	-8	-5	-10	2,5	0,25	1

\*Die Werte gelten in der Nadelrollenmitte

# Nadelrollen sind mit nach den Seiten hin leicht ballig abfallender Mantelfläche ausgeführt. Damit werden Schädliche Kantenspannungen vermieden.

Zudem fertigen wir Sondergrößen mit abweichenden Toleranzen, auch in geringen Mengen, präzise und kostengünstig.

Alle Angaben wurden sorgfältig erstellt und überprüft. Für eventuelle Fehler oder Unvollständigkeiten können wir jedoch keine Haftung übernehmen.

Technische Änderungen behalten wir uns vor.

© STI Bearings GmbH - 2020

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit unserer Freigabe.