

Kundenspezifische Spindelbearbeitung

Bitte das PDF-Formular herunterladen. Zum Ausfüllen benötigen Sie den Adobe Acrobat Reader.

Kundenname

Nanotec bietet verschiedene Bearbeitungen für Spindeln an: Spindelende mit Fase, Schlüsselweite, metrischem ISO-Gewinde, Loslagersitz, Festlagersitz und Presspassung sowie glatte Spindelenden. Bitte wählen Sie unten sowohl die Gewinde-ID als auch die zu bearbeitenden Spindelenden aus und tragen dann die gewünschte Länge sowie die jeweiligen Stückzahlen ein. Die genauen Maße und Details finden Sie auf den folgenden Seiten.

Für Applikationen mit sehr hohen Anforderungen an die Lebensdauer werden alle Spindeln optional auch mit DLC-Beschichtung angeboten. Die Schutzschicht aus Kohlenstoffmaterial verbessert die Gleiteigenschaften und erhöht auf diese Weise die Lebensdauer der Muttern um ca. 100%.

Nr.	Gewinde-ID	Gesamtlänge (50-500 mm)	1. Spindelende	2. Spindelende	Beschichtung	Stk.
1						
2						
3						
4						
5						

Hinweise

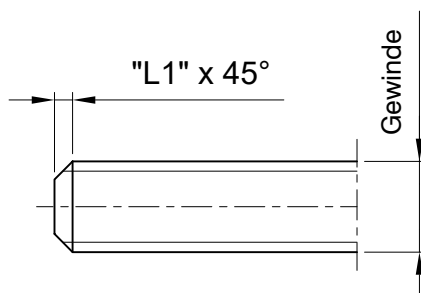
- Die Standardtoleranz der Spindellänge ist +3/+0 mm.
- Wenn die Spindel auf Lager ist, benötigen wir ca. eine Woche für die Bearbeitung von 1-24 Stk. und ca. zwei Wochen für 25 Stk. und mehr. Den Lagerbestand der Spindel können Sie unserer Webseite entnehmen.
- Bei größeren Stückzahlen sind auch andere Bearbeitungen möglich, bitte wenden Sie sich hierfür an unseren Vertrieb: sales@nanotec.de

Bitte senden Sie das ausgefüllte Formular per E-Mail an info@nanotec.de oder per Fax an +49 89 900686-50.

Kundenspezifische Spindelbearbeitung

Bitte das PDF-Formular herunterladen. Zum Ausfüllen benötigen Sie den Adobe Acrobat Reader.

Fase



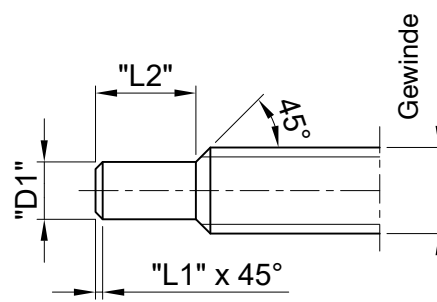
	Gewinde-ID	Ø Gewinde	Steigung Gewinde	L1 Länge Fase
NEMA 8	UEAI	3,50	0,30	0,8
	UEAP	3,50	0,61	0,8
	TDBA	3,50	1,00	0,8
	UECB	3,50	2,00	0,8
	UEEB	3,50	4,00	0,8
	UEAI	3,50	8,00	0,8
NEMA 11	UGAQ	4,76	0,64	1,0
	UGBG	4,76	1,27	1,0
	UGCN	4,76	2,54	1,0
	UGFC	4,76	5,08	1,0
	THCA	5,00	2,00	1,0
NEMA 14/17	UIAP	5,56	0,61	1,2
	UIBF	5,56	1,22	1,2
	UICL	5,56	2,44	1,2
	UIEV	5,56	4,88	1,2
	UIJS	5,56	9,75	1,2
	TJBA	6,00	1,00	1,2
	TJCA	6,00	2,00	1,2
	UKAS	6,35	0,79	1,2
	UKBN	6,35	1,59	1,2
	UKDE	6,35	3,18	1,2
NEMA 23	UKGI	6,35	6,35	1,2
	UQBG	9,53	1,27	2,2
	UQBN	9,53	1,59	2,2
	UQCD	9,53	2,11	2,2
	UQCN	9,53	2,54	2,2
	UQEG	9,53	4,23	2,2
	UQFC	9,53	5,08	2,2
	UQKE	9,53	10,16	2,2
	UQMS	9,53	12,70	2,2
	TSCA	10,00	2,00	2,2
TSGA	10,00	6,00	2,2	

Alle Angaben in mm und mit Allgemeintoleranz nach DIN ISO 2768-mK.

Kundenspezifische Spindelbearbeitung

Bitte das PDF-Formular herunterladen. Zum Ausfüllen benötigen Sie den Adobe Acrobat Reader.

Glattes Spindelende



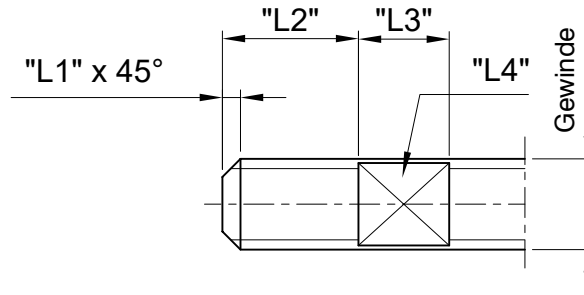
	Gewinde-ID	Ø Gewinde	Steigung Gewinde	L1 Länge Fase	L2 Länge Wellenabsatz	D1 Ø Wellenabsatz
NEMA 8	UEAI	3,50	0,30	0,2	3	1,5 h7
	UEAP	3,50	0,61	0,2	3	1,5 h7
	TDBA	3,50	1,00	0,2	3	1,5 h7
	UECB	3,50	2,00	0,2	3	1,5 h7
	UEEB	3,50	4,00	0,2	3	1,5 h7
	UEAI	3,50	8,00	0,2	3	1,5 h7
NEMA 11	UGAQ	4,76	0,64	0,4	7	2,5 h7
	UGBG	4,76	1,27	0,4	7	2,5 h7
	UGC�	4,76	2,54	0,4	7	2,5 h7
	UGFC	4,76	5,08	0,4	7	2,5 h7
	THCA	5,00	2,00	0,4	7	3 h7
NEMA 14/17	UIAP	5,56	0,61	0,5	7	3,5 h7
	UIBF	5,56	1,22	0,5	7	3,5 h7
	UICL	5,56	2,44	0,5	7	3,5 h7
	UIEV	5,56	4,88	0,5	7	3,5 h7
	UIJS	5,56	9,75	0,5	7	3,5 h7
	TJBA	6,00	1,00	0,5	7	4 h7
	TJCA	6,00	2,00	0,5	7	4 h7
	UKAS	6,35	0,79	0,5	7	4 h7
	UKBN	6,35	1,59	0,5	7	4 h7
	UKDE	6,35	3,18	0,5	7	4 h7
NEMA 23	UKGI	6,35	6,35	0,5	7	4 h7
	UQBG	9,53	1,27	0,8	12	5 h7
	UQBN	9,53	1,59	0,8	12	5 h7
	UQCD	9,53	2,11	0,8	12	5 h7
	UQCN	9,53	2,54	0,8	12	5 h7
	UQEG	9,53	4,23	0,8	12	5 h7
	UQFC	9,53	5,08	0,8	12	5 h7
	UQKE	9,53	10,16	0,8	12	5 h7
	UQMS	9,53	12,70	0,8	12	5 h7
	TSCA	10,00	2,00	0,8	12	5 h7
TSGA	10,00	6,00	0,8	12	5 h7	

Alle Angaben in mm und mit Allgemeintoleranz nach DIN ISO 2768-mK.

Kundenspezifische Spindelbearbeitung

Bitte das PDF-Formular herunterladen. Zum Ausfüllen benötigen Sie den Adobe Acrobat Reader.

Schlüsselweite



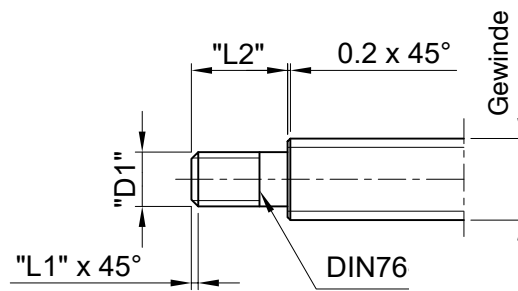
	Gewinde-ID	Ø Gewinde	Steigung Gewinde	L1 Länge Fase	L2 Position Schlüsselweite	L3 Länge Schlüsselweite	L3 Schlüsselweite
NEMA 8	UEAI	3,50	0,30	-	-	-	-
	UEAP	3,50	0,61	-	-	-	-
	TDBA	3,50	1,00	-	-	-	-
	UECB	3,50	2,00	-	-	-	-
	UEEB	3,50	4,00	-	-	-	-
	UEAI	3,50	8,00	-	-	-	-
NEMA 11	UGAQ	4,76	0,64	1,0	3	7	SW3
	UGBG	4,76	1,27	1,0	3	7	SW3
	UGCN	4,76	2,54	1,0	3	7	SW3
	UGFC	4,76	5,08	1,0	3	7	SW3
	THCA	5,00	2,00	1,0	3	7	SW3
NEMA 14/17	UIAP	5,56	0,61	1,2	3	7	SW4
	UIBF	5,56	1,22	1,2	3	7	SW4
	UICL	5,56	2,44	1,2	3	7	SW4
	UIEV	5,56	4,88	1,2	3	7	SW4
	UIJS	5,56	9,75	1,2	3	7	SW4
	TJBA	6,00	1,00	1,2	3	7	SW4
	TJCA	6,00	2,00	1,2	3	7	SW4
	UKAS	6,35	0,79	1,2	3	7	SW4
	UKBN	6,35	1,59	1,2	3	7	SW4
	UKDE	6,35	3,18	1,2	3	7	SW4
NEMA 23	UKGI	6,35	6,35	1,2	3	7	SW4
	UQBG	9,53	1,27	2,2	3	7	SW6
	UQBN	9,53	1,59	2,2	3	7	SW6
	UQCD	9,53	2,11	2,2	3	7	SW6
	UQCN	9,53	2,54	2,2	3	7	SW6
	UQEG	9,53	4,23	2,2	3	7	SW6
	UQFC	9,53	5,08	2,2	3	7	SW6
	UQKE	9,53	10,16	2,2	3	7	SW6
	UQMS	9,53	12,70	2,2	3	7	SW6
	TSCA	10,00	2,00	2,2	3	7	SW6
TSGA	10,00	6,00	2,2	3	7	SW6	

Alle Angaben in mm und mit Allgemeintoleranz nach DIN ISO 2768-mK.

Kundenspezifische Spindelbearbeitung

Bitte das PDF-Formular herunterladen. Zum Ausfüllen benötigen Sie den Adobe Acrobat Reader.

Metrisches ISO-Gewinde



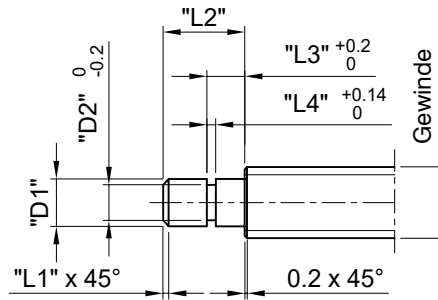
	Gewinde-ID	Ø Gewinde	Steigung Gewinde	L1 Länge Fase	L2 Länge Wellenabsatz	D1 Gewinde
NEMA 8	UEAI	3,50	0,30	0,3	3	M2
	UEAP	3,50	0,61	0,3	3	M2
	TDBA	3,50	1,00	0,3	3	M2
	UECB	3,50	2,00	0,3	3	M2
	UEEB	3,50	4,00	0,3	3	M2
	UEAI	3,50	8,00	0,3	3	M2
NEMA 11	UGAQ	4,76	0,64	0,4	7	M2,5
	UGBG	4,76	1,27	0,4	7	M2,5
	UGCN	4,76	2,54	0,4	7	M2,5
	UGFC	4,76	5,08	0,4	7	M2,5
	THCA	5,00	2,00	0,4	7	M3
NEMA 14/17	UIAP	5,56	0,61	0,4	7	M3,5
	UIBF	5,56	1,22	0,4	7	M3,5
	UICL	5,56	2,44	0,4	7	M3,5
	UIEV	5,56	4,88	0,4	7	M3,5
	UIJS	5,56	9,75	0,4	7	M3,5
	TJBA	6,00	1,00	0,5	7	M4
	TJCA	6,00	2,00	0,5	7	M4
	UKAS	6,35	0,79	0,5	7	M4
	UKBN	6,35	1,59	0,5	7	M4
	UKDE	6,35	3,18	0,5	7	M4
NEMA 23	UKGI	6,35	6,35	0,5	7	M4
	UQBG	9,53	1,27	0,7	12	M5
	UQBN	9,53	1,59	0,7	12	M5
	UQCD	9,53	2,11	0,7	12	M5
	UQCN	9,53	2,54	0,7	12	M5
	UQEG	9,53	4,23	0,7	12	M5
	UQFC	9,53	5,08	0,7	12	M5
	UQKE	9,53	10,16	0,7	12	M5
	UQMS	9,53	12,70	0,7	12	M5
	TSCA	10,00	2,00	0,7	12	M6
TSGA	10,00	6,00	0,7	12	M6	

Alle Angaben in mm und mit Allgemeintoleranz nach DIN ISO 2768-mK.

Kundenspezifische Spindelbearbeitung

Bitte das PDF-Formular herunterladen. Zum Ausfüllen benötigen Sie den Adobe Acrobat Reader.

Loslagersitz



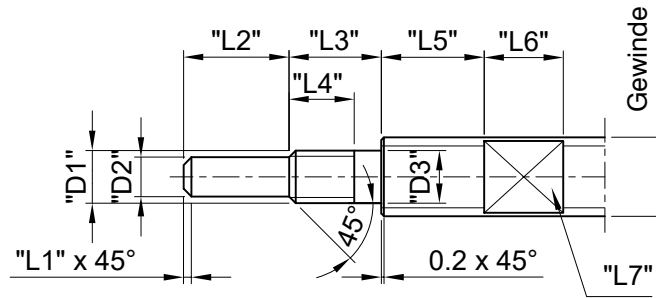
	Gewinde-ID	Ø Gewinde	Steigung Gewinde	L1 Länge Fase	L2 Länge Wellenabsatz	L3 Position Sicherungsring	L4 Breite Nut	D1 Ø Wellenabsatz	D2 Ø Nut
NEMA 8	UEAI	3,50	0,30	-	-	-	-	-	-
	UEAP	3,50	0,61	-	-	-	-	-	-
	TDBA	3,50	1,00	-	-	-	-	-	-
	UECB	3,50	2,00	-	-	-	-	-	-
	UEEB	3,50	4,00	-	-	-	-	-	-
	UEAI	3,50	8,00	-	-	-	-	-	-
NEMA 11	UGAQ	4,76	0,64	-	-	-	-	-	-
	UGBG	4,76	1,27	-	-	-	-	-	-
	UGCN	4,76	2,54	-	-	-	-	-	-
	UGFC	4,76	5,08	-	-	-	-	-	-
	THCA	5,00	2,00	0,4	7	5,5	0,5	3 j6	2,8
NEMA 14/17	UIAP	5,56	0,61	0,5	7	5,5	0,5	3 j6	2,8
	UIBF	5,56	1,22	0,5	7	5,5	0,5	3 j6	2,8
	UICL	5,56	2,44	0,5	7	5,5	0,5	3 j6	2,8
	UIEV	5,56	4,88	0,5	7	5,5	0,5	3 j6	2,8
	UIJS	5,56	9,75	0,5	7	5,5	0,5	3 j6	2,8
	TJBA	6,00	1,00	0,5	7	5,5	0,5	4 j6	3,8
	TJCA	6,00	2,00	0,5	7	5,5	0,5	4 j6	3,8
	UKAS	6,35	0,79	0,5	7	5,5	0,5	4 j6	3,8
	UKBN	6,35	1,59	0,5	7	5,5	0,5	4 j6	3,8
	UKDE	6,35	3,18	0,5	7	5,5	0,5	4 j6	3,8
UKGI	6,35	6,35	0,5	7	5,5	0,5	4 j6	3,8	
NEMA 23	UQBG	9,53	1,27	0,8	8	6,7	0,7	5 j6	4,8
	UQBN	9,53	1,59	0,8	8	6,7	0,7	5 j6	4,8
	UQCD	9,53	2,11	0,8	8	6,7	0,7	5 j6	4,8
	UQCN	9,53	2,54	0,8	8	6,7	0,7	5 j6	4,8
	UQEG	9,53	4,23	0,8	8	6,7	0,7	5 j6	4,8
	UQFC	9,53	5,08	0,8	8	6,7	0,7	5 j6	4,8
	UQKE	9,53	10,16	0,8	8	6,7	0,7	5 j6	4,8
	UQMS	9,53	12,70	0,8	8	6,7	0,7	5 j6	4,8
	TSCA	10,00	2,00	0,8	8	6,7	0,7	5 j6	4,8
	TSGA	10,00	6,00	0,8	8	6,7	0,7	5 j6	4,8

Alle Angaben in mm und mit Allgmeintoleranz nach DIN ISO 2768-mK.

Kundenspezifische Spindelbearbeitung

Bitte das PDF-Formular herunterladen. Zum Ausfüllen benötigen Sie den Adobe Acrobat Reader.

Festlagersitz + Presspassung



	Gewinde-ID	Ø Gewinde	Steigung Gewinde	L1 Länge Fase	L2 Länge Wellenabsatz	L3 Länge Wellenabsatz	L4 Länge Gewinde	L5 Position Schlüsselweite	L6 Länge Schlüsselweite	L7 Schlüsselweite	D1 Gewinde	D2 Ø Wellenabsatz	D3 Ø Wellenabsatz
NEMA 8	UEAI	3,50	0,30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	UEAP	3,50	0,61	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TDBA	3,50	1,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	UECB	3,50	2,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	UEEB	3,50	4,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	UEAI	3,50	8,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
NEMA 11	UGAQ	4,76	0,64	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	UGBG	4,76	1,27	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	UGC�	4,76	2,54	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	UGFC	4,76	5,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	THCA	5,00	2,00	0,2	3,5	11	6,5	3	7	SW3	M3	2 h7	3 j6
NEMA 14/17	UIAP	5,56	0,61	0,2	3,5	11	6,5	3	7	SW4	M3	2 h7	3 j6
	UIBF	5,56	1,22	0,2	3,5	11	6,5	3	7	SW4	M3	2 h7	3 j6
	UICL	5,56	2,44	0,2	3,5	11	6,5	3	7	SW4	M3	2 h7	3 j6
	UIEV	5,56	4,88	0,2	3,5	11	6,5	3	7	SW4	M3	2 h7	3 j6
	UIJS	5,56	9,75	0,2	3,5	11	6,5	3	7	SW4	M3	2 h7	3 j6
	TJBA	6,00	1,00	0,4	10	11	6,5	3	7	SW4	M4	3 h7	4 j6
	TJCA	6,00	2,00	0,4	10	11	6,5	3	7	SW4	M4	3 h7	4 j6
	UKAS	6,35	0,79	0,4	10	11	6,5	3	7	SW4	M4	3 h7	4 j6
	UKBN	6,35	1,59	0,4	10	11	6,5	3	7	SW4	M4	3 h7	4 j6
	UKDE	6,35	3,18	0,4	10	11	6,5	3	7	SW4	M4	3 h7	4 j6
	UKGI	6,35	6,35	0,4	10	11	6,5	3	7	SW4	M4	3 h7	4 j6
NEMA 23	UQBG	9,53	1,27	0,5	10	12	6,5	3	7	SW6	M5	4 h7	5 j6
	UQBN	9,53	1,59	0,5	10	12	6,5	3	7	SW6	M5	4 h7	5 j6
	UQCD	9,53	2,11	0,5	10	12	6,5	3	7	SW6	M5	4 h7	5 j6
	UQCN	9,53	2,54	0,5	10	12	6,5	3	7	SW6	M5	4 h7	5 j6
	UQEG	9,53	4,23	0,5	10	12	6,5	3	7	SW6	M5	4 h7	5 j6
	UQFC	9,53	5,08	0,5	10	12	6,5	3	7	SW6	M5	4 h7	5 j6
	UQKE	9,53	10,16	0,5	10	12	6,5	3	7	SW6	M5	4 h7	5 j6
	UQMS	9,53	12,70	0,5	10	12	6,5	3	7	SW6	M5	4 h7	5 j6
	TSCA	10,00	2,00	0,5	12	12,5	7	3	7	SW6	M6	4,5 h7	6 j6
	TSGA	10,00	6,00	0,5	12	12,5	7	3	7	SW6	M6	4,5 h7	6 j6

Alle Angaben in mm und mit Allgemeintoleranz nach DIN ISO 2768-mK.