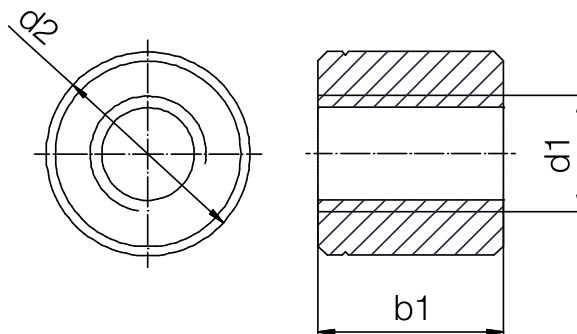


dryspin® Gewindetechnik

Zylindrische Gewindemuttern



Gewindemuttern aus Halbzeug

Der Außendurchmesser von zylindrischen Gewindemuttern ist nicht für eine Presspassung konzipiert. Für die Sicherung empfehlen wir daher einen Formschluss, z. B. die Anbringung von Schlüsselflächen. Bei niedrigen Kräfteinwirkungen hat sich in der Praxis auch die Verschraubung bewährt. Das Einkleben von Gewindemuttern ist prinzipiell nicht zu empfehlen. Sollte dennoch die Befestigung der Gewindemuttern durch Kleben vorgesehen werden, so sind in jedem Falle geeignete Versuche erforderlich und eine Verträglichkeit mit dem iglidur® Material zu prüfen.

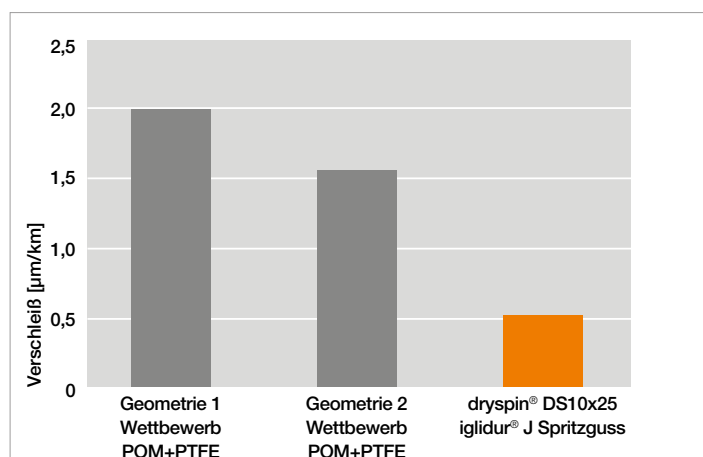
- Mehr Laufruhe durch engere Fertigungstoleranzen und abgerundete Zahngeometrie im Standard
- Bis zu 50,9 % günstiger im Vergleich zu metallischen Gleitgewindemuttern
- Bis zu 25 % geringerer Verschleiß im Vergleich zu POM+PTFE (Abmessung 10X3)
[igus.de/dryspin-testberichte](https://www.igus.de/dryspin-testberichte)
- Kein Schmierfett oder Öl im Gewindetrieb und langlebiger Einsatz durch patentierte Asymmetrie
- Lebensdauer der Gewindetriebe online berechenbar

Lieferprogramm

Art.-Nr.	Gewinde d1 x P	d1 [mm]	d2 [mm]	b1 [mm]
DST-□SRM-6060DS32X5	DS32x5	32	60	60
DST-□SLM-1413DS6.35X25.4	DS6.35x25.4	6,35	14	13

□ = Informationen zu weiteren Werkstoffen und Abmessungen finden Sie online – [igus.de/gewindetechnik](https://www.igus.de/gewindetechnik)

Muttern-Werkstoff	iglidur® J [°C]	iglidur® J350 [°C]	iglidur® R [°C]	iglidur® A180 [°C]
Obere langzeitige Anwendungstemperatur	+90	+150	+90	+90
Obere kurzzeitige Anwendungstemperatur	+120	+150	+90	+90
Untere Anwendungstemperatur	-20	-20	-20	-20



Verschleiß nach 630.000 Zyklen, Hub 140 mm,
100 U/min, Last 200 N, keine Schmierung