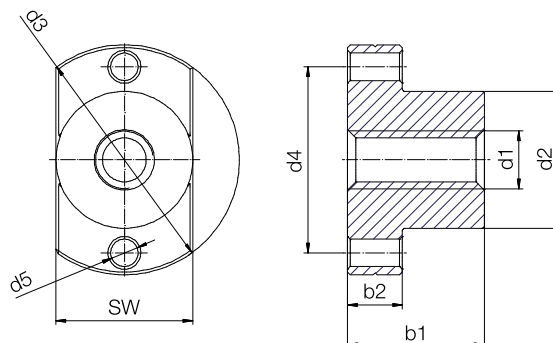
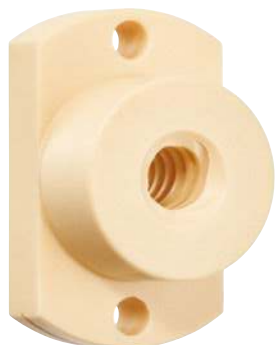


dryspin® Gewindetechnik

Flanschgewindemutter mit Schlüsselfläche



Gewindemuttern aus Halbzeug

Für die Befestigungsschrauben der Flansch-Gewindemuttern gilt ein maximales Anzugsmoment von 2,5 Nm. Wir empfehlen die Befestigungsschrauben über ein drittes Medium (z.B. flüssige Schraubensicherung) zu sichern. Bei höheren Anzugsmomenten empfiehlt sich der Einsatz metallischer Einpresshülsen.

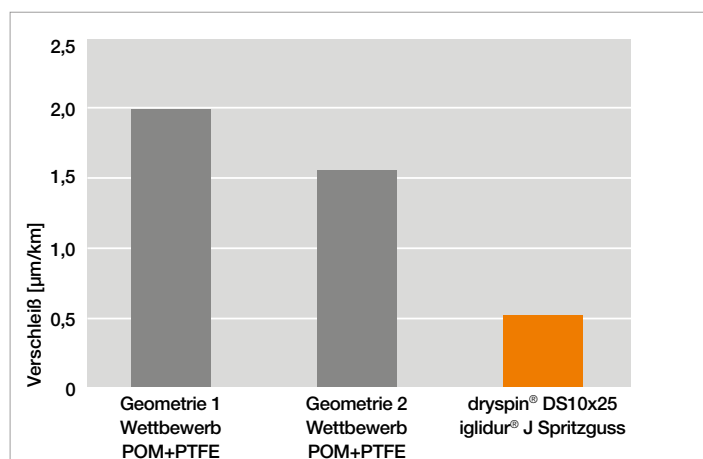
- Bis zu 50,9 % günstiger im Vergleich zu metallischen Gleitgewindemuttern
- Bis zu 25 % geringerer Verschleiß im Vergleich zu POM+PTFE (Abmessung 10X3)
igus.de/dryspin-testberichte
- Lebensdauer der Gewindetriebe online berechenbar:
igus.de/dge

Lieferprogramm

Art.-Nr.	Gewinde d1 x P	d1 [mm]	d2 [mm]	d3 [mm]	d4 [mm]	d5 [mm]	b1 [mm]	b2 [mm]	SW [mm]
DST-□FLM-131315DS6.35X25.4	DS6.35x25.4	6,35	13	25	19	3,2	15	5	13

□ = Informationen zu weiteren Werkstoffen und Abmessungen finden Sie online – 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