# STANDARD-SORTIMENT
## optibelt TB TAPER-BUCHSEN

### Taper-Buchsen mit metrischer Bohrung, Nut nach DIN 6885 Teil 1

| | Taper-Buchse | | | | | | | | | | Material: EN-GJL-200 – DIN EN 1561 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1008 | 1108 | 1210 | 1215 | 1310 | 1610 | 1615 | 2012 | 2517 | 3020 | 3030 | 3525 | 3535 | 4040 | 4545 | 5050 |
| Bohrungs-durchmesser $d_2$ **[mm]** | 10<br>11<br>12<br>14<br>16<br>18<br>19<br>20<br>22<br>24▲<br>25▲ | 10<br>11<br>12<br>14<br>16<br>18<br>19<br>20<br>22<br>24<br>25<br>28▲ | 11<br>12<br>14<br>16<br>18<br>19<br>20<br>22<br>24<br>25<br>28<br>30<br>32 | 11<br>12<br>14<br>16<br>18<br>19<br>20<br>22<br>24<br>25<br>28<br>30<br>32 | 14<br>16<br>18<br>19<br>20<br>22<br>24<br>25<br>28<br>30<br>32<br>35 | 14<br>16<br>18<br>19<br>20<br>22<br>24<br>25<br>28<br>30<br>32<br>35<br>38<br>40<br>42▲ | 14<br>16<br>18<br>19<br>20<br>22<br>24<br>25<br>28<br>30<br>32<br>35<br>38<br>40<br>42▲ | 14<br>16<br>18<br>19<br>20<br>22<br>24<br>25<br>28<br>30<br>32<br>35<br>38<br>40<br>42<br>45<br>48<br>50 | 16<br>18<br>19<br>20<br>22<br>24<br>25<br>28<br>30<br>32<br>35<br>38<br>40<br>42<br>45<br>48<br>50<br>55<br>60 | 25<br>28<br>30<br>32<br>35<br>38<br>40<br>42<br>45<br>48<br>50<br>55<br>60<br>65<br>70<br>75 | 35<br>38<br>40<br>42<br>45<br>48<br>50<br>55<br>60<br>65<br>70<br>75 | 35<br>38<br>40<br>42<br>45<br>48<br>50<br>55<br>60<br>65<br>70<br>75<br>80<br>85<br>90 | 35<br>38<br>40<br>42<br>45<br>48<br>50<br>55<br>60<br>65<br>70<br>75<br>80<br>85<br>90 | 40<br>42<br>45<br>48<br>50<br>55<br>60<br>65<br>70<br>75<br>80<br>85<br>90<br>95<br>100 | 55<br>60<br>65<br>70<br>75<br>80<br>85<br>90<br>95<br>100<br>105<br>110 | 70<br>75<br>80<br>85<br>90<br>95<br>100<br>105<br>110<br>115<br>120<br>125 |
| Innensechskantschrauben [Zoll] | $^1/_4$ x $^1/_2$ | $^1/_4$ x $^1/_2$ | $^3/_8$ x $^5/_8$ | $^3/_8$ x $^5/_8$ | $^3/_8$ x $^5/_8$ | $^3/_8$ x $^5/_8$ | $^3/_8$ x $^5/_8$ | $^7/_{16}$ x $^7/_8$ | $^1/_2$ x 1 | $^5/_8$ x 1$^1/_4$ | $^5/_8$ x 1$^1/_4$ | $^1/_2$ x 1$^1/_2$ | $^1/_2$ x 1$^1/_2$ | $^5/_8$ x 1$^3/_4$ | $^3/_4$ x 2 | $^7/_8$ x 2$^1/_4$ |
| Anzugsmoment [Nm] | 5,7 | 5,7 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 31 | 49 | 92 | 92 | 115 | 115 | 172 | 195 | 275 |
| Buchsenlänge [mm] | 22,3 | 22,3 | 25,4 | 38,1 | 25,4 | 25,4 | 38,1 | 31,8 | 44,5 | 50,8 | 76,2 | 63,5 | 88,9 | 101,6 | 114,3 | 127,0 |
| Gewicht bei $d_{2\,min}$ [≈ kg] | 0,12 | 0,16 | 0,28 | 0,39 | 0,32 | 0,41 | 0,60 | 0,75 | 1,06 | 2,50 | 3,75 | 3,90 | 5,13 | 7,68 | 12,70 | 15,17 |

Ab 3525: Zylinderkopfschraube mit Innensechskant ▲ Diese Bohrung ist mit Flachnut ausgeführt.

### Flachnute für Taper-Buchsen

| Bohrungsdurchmesser $d_2$ [mm] | Nutbreite b [mm] | Nuttiefe $t_2$ [mm] | Bohrungsdurchmesser $d_2$ [mm] | Nutbreite b [mm] | Nuttiefe $t_2$ [mm] |
|---|---|---|---|---|---|
| 24 | 8 | 2,0 | 28 | 8 | 2,0 |
| 25 | 8 | 1,3 | 42 | 12 | 2,2 |

### Taper-Buchsen mit Zoll-Bohrung, Nut nach Britischem Standard BS 46 Teil 1

| | Taper-Buchse | | | | | | | | | | Material: EN-GJL-200 – DIN EN 1561 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1008 | 1108 | 1210 | 1215 | 1310 | 1610 | 1615 | 2012 | 2517 | 3020 | 3030 | 3525 | 3535 | 4040 | 4545 | 5050 |
| Bohrungs-durchmesser $d_2$ **[Zoll]** | $^3/_8$*<br>$^1/_2$<br>$^5/_8$<br>$^3/_4$<br>$^7/_8$<br>1▲ | $^3/_8$*<br>$^1/_2$<br>$^5/_8$<br>$^3/_4$<br>$^7/_8$<br>1<br>1$^1/_8$▲* | $^1/_2$<br>$^5/_8$<br>$^3/_4$<br>$^7/_8$<br>1<br>1$^1/_8$<br>1$^1/_4$ | $^5/_8$*<br>$^3/_4$<br>$^7/_8$<br>1<br>1$^1/_8$<br>1$^1/_4$ | $^1/_2$*<br>$^5/_8$*<br>$^3/_4$*<br>$^7/_8$*<br>1*<br>1$^1/_8$<br>1$^1/_4$<br>1$^3/_8$ | $^1/_2$<br>$^5/_8$<br>$^3/_4$<br>$^7/_8$<br>1<br>1$^1/_8$<br>1$^1/_4$<br>1$^3/_8$<br>1$^1/_2$<br>1$^5/_8$ | $^1/_2$<br>$^5/_8$<br>$^3/_4$<br>$^7/_8$*<br>1<br>1$^1/_8$<br>1$^1/_4$<br>1$^3/_8$<br>1$^1/_2$<br>1$^5/_8$▲* | $^5/_8$*<br>$^3/_4$<br>$^7/_8$<br>1<br>1$^1/_8$<br>1$^1/_4$<br>1$^3/_8$<br>1$^1/_2$<br>1$^5/_8$<br>1$^3/_4$<br>1$^7/_8$<br>2 | $^3/_4$<br>$^7/_8$<br>1<br>1$^1/_8$<br>1$^1/_4$<br>1$^3/_8$<br>1$^1/_2$<br>1$^5/_8$<br>1$^3/_4$<br>1$^7/_8$<br>2<br>2$^1/_8$<br>2$^1/_4$<br>2$^3/_8$<br>2$^1/_2$ | 1$^1/_4$<br>1$^3/_8$<br>1$^1/_2$<br>1$^5/_8$<br>1$^3/_4$*<br>1$^7/_8$<br>2<br>2$^1/_8$*<br>2$^1/_4$<br>2$^3/_8$<br>2$^1/_2$<br>2$^5/_8$<br>2$^3/_4$<br>2$^7/_8$<br>3 | 1$^1/_4$<br>1$^3/_8$<br>1$^1/_2$<br>1$^5/_8$<br>1$^3/_4$*<br>1$^7/_8$<br>2<br>2$^1/_8$*<br>2$^1/_4$<br>2$^3/_8$<br>2$^1/_2$<br>2$^5/_8$*<br>2$^3/_4$*<br>2$^7/_8$<br>3 | 1$^1/_2$<br>1$^5/_8$<br>1$^3/_4$<br>1$^7/_8$<br>2<br>2$^1/_8$<br>2$^1/_4$<br>2$^3/_8$<br>2$^1/_2$<br>2$^5/_8$<br>2$^3/_4$<br>2$^7/_8$<br>3<br>3$^1/_8$<br>3$^1/_4$<br>3$^3/_8$<br>3$^1/_2$▲ | 1$^1/_2$<br>1$^5/_8$<br>1$^3/_4$<br>1$^7/_8$<br>2<br>2$^1/_8$<br>2$^1/_4$<br>2$^3/_8$<br>2$^1/_2$<br>2$^5/_8$<br>2$^3/_4$<br>2$^7/_8$<br>3<br>3$^1/_8$<br>3$^1/_4$<br>3$^3/_8$<br>3$^1/_2$▲ | 1$^3/_4$*<br>1$^7/_8$*<br>2*<br>2$^1/_8$*<br>2$^1/_4$*<br>2$^3/_8$*<br>2$^1/_2$*<br>2$^5/_8$*<br>2$^3/_4$*<br>2$^7/_8$*<br>3*<br>3$^1/_8$*<br>3$^1/_4$*<br>3$^3/_8$*<br>3$^1/_2$*<br>3$^3/_4$▲*<br>4▲* | 2$^1/_4$*<br>2$^3/_8$*<br>2$^1/_2$*<br>2$^3/_4$*<br>2$^7/_8$*<br>3*<br>3$^1/_4$*<br>3$^3/_8$*<br>3$^1/_2$*<br>3$^3/_4$*<br>4*<br>4$^1/_4$▲*<br>4$^1/_2$▲* | 3*<br>3$^1/_4$*<br>3$^1/_2$*<br>3$^3/_4$*<br>4*<br>4$^1/_4$*<br>4$^1/_2$*<br>4$^3/_4$*<br>5▲* |
| Innensechskantschrauben [Zoll] | $^1/_4$ x $^1/_2$ | $^1/_4$ x $^1/_2$ | $^3/_8$ x $^5/_8$ | $^3/_8$ x $^5/_8$ | $^3/_8$ x $^5/_8$ | $^3/_8$ x $^5/_8$ | $^3/_8$ x $^5/_8$ | $^7/_{16}$ x $^7/_8$ | $^1/_2$ x 1 | $^5/_8$ x 1$^1/_4$ | $^5/_8$ x 1$^1/_4$ | $^1/_2$ x 1$^1/_2$ | $^1/_2$ x 1$^1/_2$ | $^5/_8$ x 1$^3/_4$ | $^3/_4$ x 2 | $^7/_8$ x 2$^1/_4$ |
| Anzugsmoment [Nm] | 5,7 | 5,7 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 31 | 49 | 92 | 92 | 115 | 115 | 172 | 195 | 275 |
| Buchsenlänge [mm] | 22,3 | 22,3 | 25,4 | 38,1 | 25,4 | 25,4 | 38,1 | 31,8 | 44,5 | 50,8 | 76,2 | 63,5 | 88,9 | 101,6 | 114,3 | 127,0 |
| Gewicht bei $d_{2\,min}$ [≈ kg] | 0,12 | 0,16 | 0,28 | 0,39 | 0,32 | 0,41 | 0,60 | 0,75 | 1,06 | 2,50 | 3,75 | 3,90 | 5,13 | 7,68 | 12,70 | 15,17 |

Ab 3525: Zylinderkopfschraube mit Innensechskant * Keine Lagerware ▲ Diese Bohrung ist mit Flachnut ausgeführt.

 © ARNTZ OPTIBELT GROUP, GERMANY