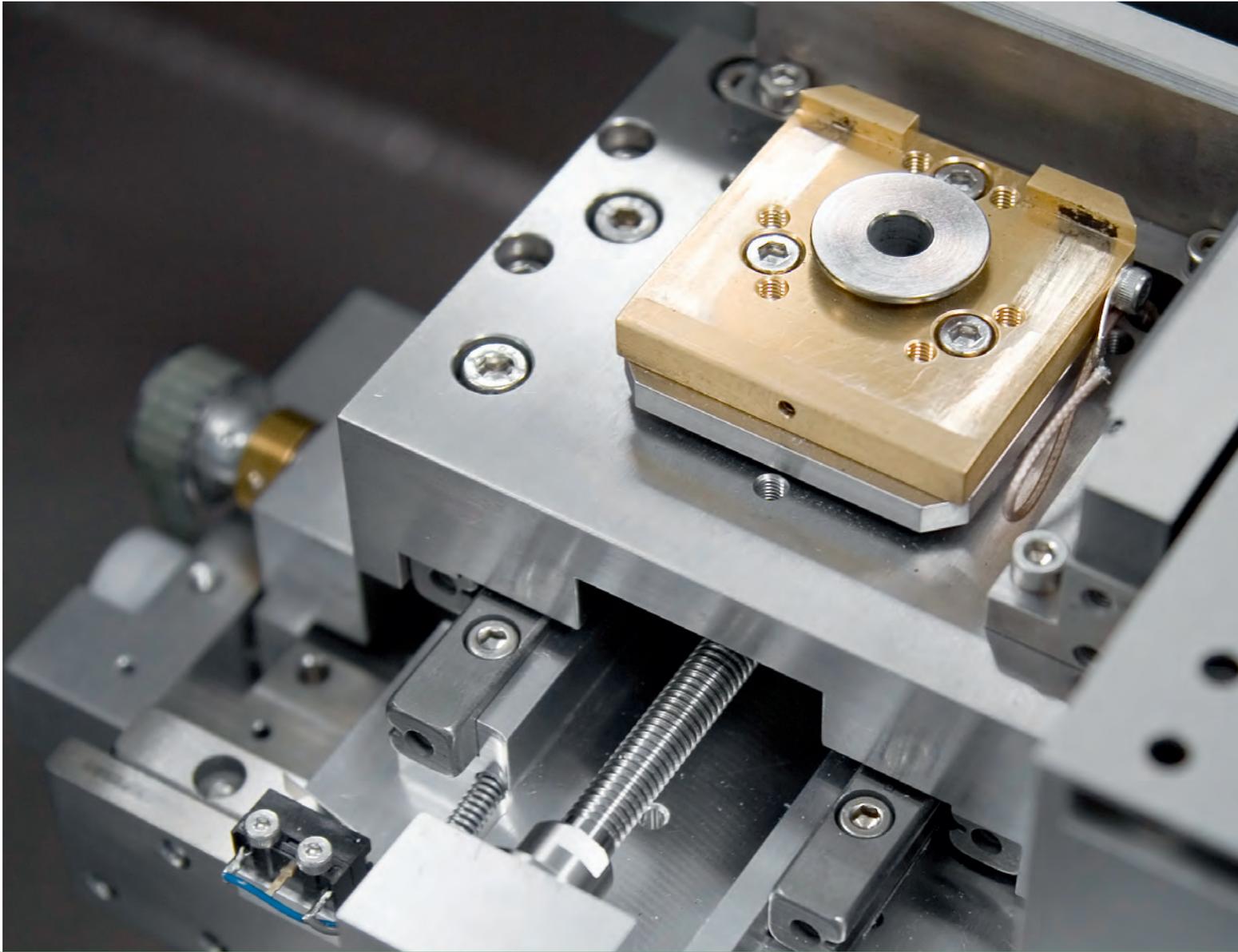


Welcome to where precision is.



Präzisions- Gewindespindel

PRÄZISIONSGEWINDESPINDELN

Der Gewindetrieb zeichnet sich gegenüber anderen Formen des Linearantriebs vor allem durch Reproduzierbarkeit, Schlupffreiheit, hohe Auflösung und geringe Einbauabmessungen aus. Dabei hängt die Präzision eines Antriebes in hohem Maße von der Güte der Antriebsspindel und ihrer Mutter ab.

Hoher Wirkungsgrad, Linearität, Gleichförmigkeit des Antriebsmomentes und lange Lebensdauer sind Anforderungen, die – obwohl sie sich prinzipiell gegenseitig ausschließen – im Idealfall zusammen die Merkmale des perfekten Antriebs darstellen. Der Gewindetrieb selbst ist mehrfach statisch überbestimmt: minimales Flankenspiel zwischen Mutter und Spindel bedeutet optimale Reproduzierbarkeit, stellt aber erhöhte Anforderungen an die Geometrie des Spindelgewindes. Hoher Traganteil der Gewindeflanken verbessert einerseits Belastbarkeit und Lebensdauer und macht sich andererseits in einer höheren Empfindlichkeit des Spindel-Muttersystems gegenüber Fertigungstoleranzen bemerkbar.

Dabei entscheidet das optimale Funktionieren des Antriebes in aller Regel maßgeblich über die Qualitäten des Endproduktes. Deshalb ist die Herstellung eines Gewindetriebs letztlich eine Aufgabe für Spezialisten.

Steinmeyer hat sich seit Jahrzehnten einen Namen als Hersteller von hochwertigen Messschrauben gemacht. Dieselben Prinzipien wenden wir bei der Herstellung von präzisen Gewindetrieben für den Maschinen- und Apparatebau an.

Langjährige Erfahrung eines spezialisierten Herstellers für hochgenaue Gewindetribe in Verbindung mit modernsten Fertigungs- und Prüfverfahren sichert Ihnen den technologischen Vorsprung, den Sie brauchen.

GEWINDETRIEB

mit beschichtetem Gewinde und spielfreier Kunststoff-Mutter



Technische Daten

- Gewinde M6 x 1
- Spielfreie Kunststoffmutter mit minimalem Leerlaufdrehmoment

HOCHPRÄZISE VERSTELLEINHEIT

in Lehrengenauigkeit mit gehärteter Stahlmutter

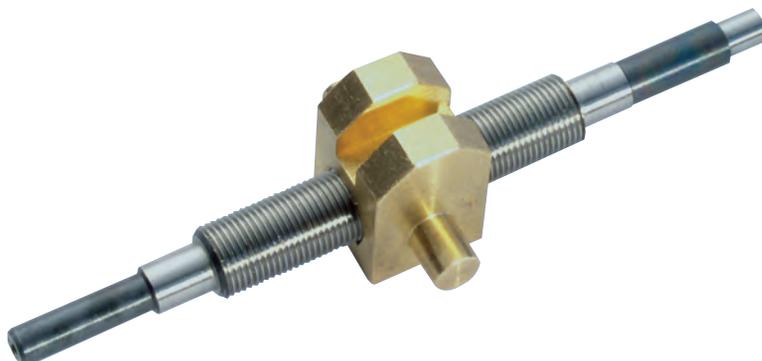


Technische Daten

- Hochpräzise Verstelleinheit in Lehrengenauigkeit mit gehärteter Stahlmutter mit je einer geschliffenen Gerad- und Schrägnut mit höchsten Anforderungen an Form-, Lage- und Maßtoleranzen.
- Gewinde M6 x 0,5
- Steigungsfehler max. 0,005 mm max. / 300 mm
- Rundlauffehler des Verstellgewindes max. 0,005 mm
- Rundlauffehler des Muttern-Außendurchmessers und Lage der Nuten max. 0,002 mm

PRÄZISIONS-VERSTELLEINHEIT

mit geschliffenem Spindelgewinde

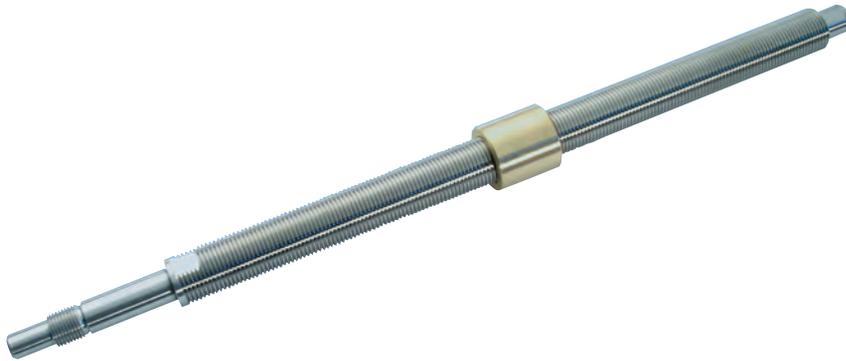


Technische Daten

- Verstelleinheit mit geschliffenem Gewinde und Messingmutter sowie hohen Anforderungen an Geradheit und Rundlauf
- Gewinde M6 x 0,5 mm
- Axialspiel max. 0,01 mm
- Steigungsabweichung max. 0,023 mm / 300 mm

PRÄZISIONS-VERSTELLEINHEIT

mit geschliffenem Spindelgewebe und extrem kleiner Mutter



Technische Daten

- Gewinde M10 x 0,5
- Steigungsabweichung max. 0,02 mm

PRÄZISIONS-VERSTELLEINHEIT

mit geschliffenem Spindelgewinde und Mutter in Sonderausführung



Technische Daten

- Gewinde 5/16" – 40 NS
- Gewinde M6 x 0,5
- Steigungsabweichung max 0,02 mm
- Axialspiel max. 0,005 mm

LUFTFAHRTSPEZIFISCHE VERSTELLEINHEIT

Spindel und Mutter aus Sondermaterialien



Technische Daten

- mit Zertifikat, gewichtsoptimiert und für Einsatz unter extremen Umgebungsbedingungen ausgelegt
- Verstellgewinde ACME 0.250-16-4 G
- Axialspiel max. 0.08 mm
- Werkstoffe nach MIL-S-7920 / QQ-M-80
- Rauhtiefe am Schaft 0,8 µm
- Oberflächen behandelt nach MIL-S-5002
- Befestigungsgewinde UNF 0.250-28

Welcome to where precision is.