

Raststücke

für federnde Druckstücke

AUSFÜHRUNG

Stahl
gehärtet und geschliffen

INFORMATION

Raststücke GN 249.1 werden in Verbindung mit federnden Druckstücken eingesetzt, wenn eine verschleißarme und genaue Arretierung erforderlich ist.

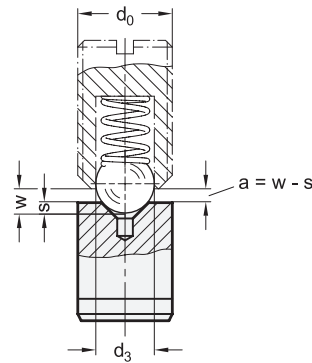
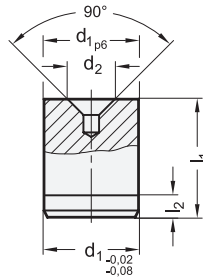
Für eine optimale Arretierung der federnden Druckstücke sollte der maximale Abstand **a** zwischen dem Raststück und dem federnden Druckstück nicht überschritten werden. Berechnet wird der maximale Abstand **a** aus der Differenz zwischen dem Federweg **w** des ausgewählten Druckstücks und der Eindringtiefe **s** der Kugel in die Senkung. Insbesondere empfiehlt sich ihre Verwendung bei Druckstücken mit verstärktem Federdruck.

TECHNISCHE INFORMATION

- ISO-Passungen (siehe Seite A21)



Anwendungsbeispiel



GN 249.1

Artikelnummer	d1 p6	d2	d3 Kugel-Ø federnde Druck- stücke	l1 ±0.05	l2	s≈ GN 615 GN 615.2 GN 615.3 GN 615.5 GN 815 GN 815.1	s≈ GN 615.8	s≈ GN 614 GN 614.2 GN 614.5	s≈ GN 614.3	s≈ GN 614.8	s≈ GN 615.1 GN 615.4	s≈ GN 616 GN 616.1	w Feder- weg	⚖
GN 249.1-4-1.8	4	1.8	*	5	1.5	M 4=0.4	M 6=0.4	Ø 3=0.4	Ø 3.5=0.4	Ø 5=0.4	M 5=0.4	M 5=0.4	*	1
GN 249.1-6-2.5	6	2.5	*	8	1.5	M 5=0.7 M 6=0.5	M 8=0.5	Ø 4=0.7 Ø 5=0.4	Ø 4=0.7 Ø 5=0.5	Ø 6=0.5	M 6=0.8 M 8=0.5	M 6=0.8 M 8=0.5	*	2
GN 249.1-8-3.5	8	3.5	*	10	2	M 8=0.8	M 10=0.9	Ø 6=0.7	Ø 6=0.8	Ø 8=1.5	M 10=0.8	M 10=1	*	4
GN 249.1-10-4.5	10	4.5	*	12	2	M 10=0.8	M 12=0.9	Ø 8=0.9	Ø 8=1	Ø 10=0.9	M 12=1	M 12=1	*	7
GN 249.1-12-6	12	6	*	14	2.5	M 12=1.4	M 16=1.2	Ø 10=1.4	Ø 10=1.4	Ø 12=1.2	M 16=1.2	M 16=1.5	*	12
GN 249.1-16-7.5	16	7.5	*	18	2.5	M 16=1.7	-	Ø 12=1.7	Ø 12=1.7	-	M 20=1.7	M 20=1.7	*	27
GN 249.1-20-8.5	20	8.5	*	22	3	M 20=1.8	-	-	-	-	M 24=1.6	-	*	52

* siehe federnde Druckstücke