

Rastbolzen

Stahl / Edelstahl, mit Anlaufschräge, zum Anschweißen

AUSFÜHRUNG

Form

- **C1**: Anlaufschräge, oben
- **C2**: Anlaufschräge, unten
- **C3**: Anlaufschräge, rechts
- **C4**: Anlaufschräge, links
- **CU**: unmontiert

Führung

- Stahlfeinguss **ST** schweißbar, brüniert
- Edelstahl-Feinguss, nichtrostend 1.4308 **NI** schweißbar

Zugring

- Stahlfeinguss verzinkt, blau passiviert (bei ST)
- Edelstahl-Feinguss 1.4308 (bei NI)

Raststift

- Stahl, gehärtet verzinkt, blau passiviert (bei ST)
- Edelstahl 1.4112, gehärtet (bei NI)

Linsenschraube DIN 7985

- Stahl, verzinkt (bei ST)
- Edelstahl 1.4301 (bei NI)

Druckfeder

Edelstahl 1.4571

INFORMATION

Rastbolzen GN 724.4 verfügen über einen Raststift mit quadratischem Querschnitt und einer Rastfläche, die eine Anlaufschräge gegenüber liegt. Bei einer Bewegung in Richtung der Anlaufschräge überfährt der Raststift Nuten und Kanten, da dabei der Raststift durch die Anlaufschräge in die Führung bewegt wird. In Richtung der Rastfläche rastet der Raststift entsprechend automatisch ein.

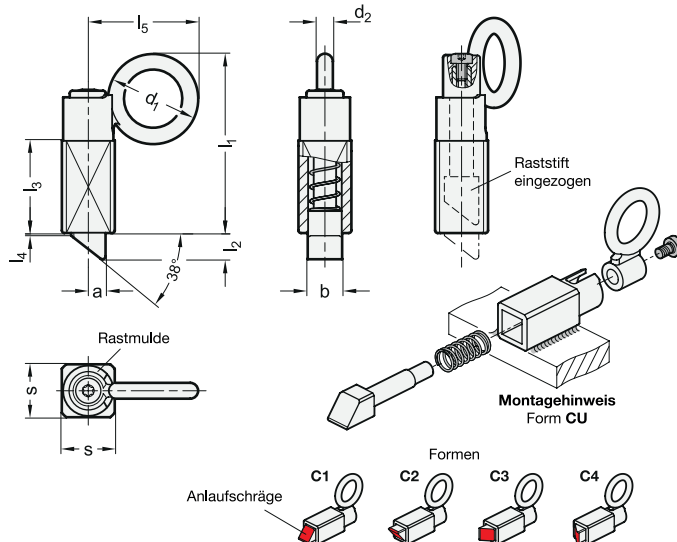
Die Rastung kann durch Betätigung des Zugrings von Hand, mittels Seilzug oder Zugstange mit Haken aufgehoben werden. Die Formen mit Rastperre werden eingesetzt, wenn der Raststift zeitweise nicht vorstehen soll. Hierzu wird der Zugring nach dem Einziehen des Stiftes seitlich gedreht. Durch die oben an der Führung angebrachte Rastnut wird der Ring in dieser Position gehalten.

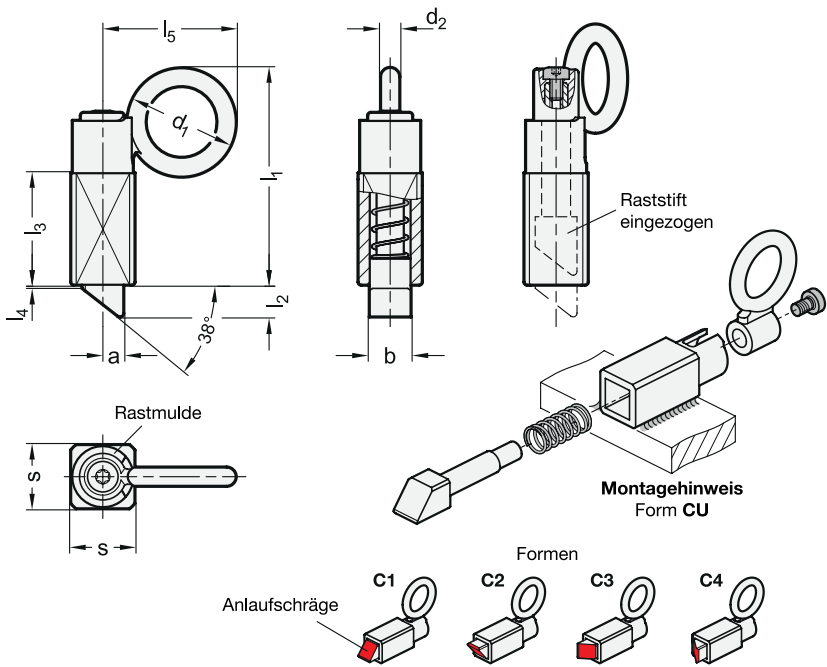
Die Maßtoleranzen zwischen Bolzen und Führung sind so gewählt, dass die Funktionssicherheit auch nach dem Schweißen, dem Aufbringen einer Korrosionsschutzschicht oder bei Verschmutzung gewährleistet ist.

Zur Befestigung mittels Schweißen empfiehlt sich besonders die Form CU in unmontiertem Zustand, um unerwünschte Gefügeveränderungen durch Erwärmung an Feder und Bolzen zu vermeiden. Die Montage des Rastbolzens erfolgt in diesem Fall erst nach der Oberflächenbehandlung der verschweißten Führung.

TECHNISCHE INFORMATION

- Übersicht der Bauarten von Rastbolzen (siehe Seite 816)
- Edelstahl-Eigenschaften (siehe Seite A26)





GN 724.4-ST

Artikelnummer	b	s	a	d1	d2	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	Federdruck in N ≈ Anfang	Federdruck in N ≈ Ende	⚖
GN 724.4-13-20-C1-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C2-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C3-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C4-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-CU-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-20-30-C1-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-C2-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-C3-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-C4-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-CU-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515

GN 724.4-NI

STAINLESS STEEL

Artikelnummer	b	s	a	d1	d2	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	Federdruck in N ≈ Anfang	Federdruck in N ≈ Ende	⚖
GN 724.4-13-20-C1-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C2-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C3-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C4-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-CU-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-20-30-C1-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-C2-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-C3-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-C4-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-CU-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518