

Rastbolzen

**Edelstahl, DGUV-zertifiziert, Hygienic Design,
Knopfseite (Fronthygiene) /
Knopf- und Bolzenseite (Vollhygiene)**



NV 20099

AUSFÜHRUNG

Form

- **B**: ohne Rastsperre
- **C**: mit Rastsperre

Kennzeichen

- **FH**: Knopfseite in Hygienic Design (Fronthygiene)
- **VH**: Knopf- und Bolzenseite in Hygienic Design (Vollhygiene)

Edelstahl 1.4401

Raststift einsatzgehärtet

Druckfeder

Edelstahl 1.4571

Dichtungen, blau, FDA-konform

temperaturbeständig -25 °C bis +110 °C

- Dichtring
H-NBR, Härte 85±5 Shore A **H**
- Abstreifer
TPU, Härte 95 ±5 Shore A

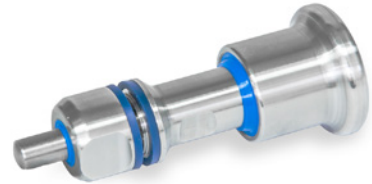
Alle beweglichen Teile mit FDA-konformem Spezialfett geschmiert

INFORMATION

Kennzeichen **FH** und **VH**: Rastbolzen mit Rastsperre Form C werden eingesetzt, wenn der Raststift zeitweise nicht vorstehen soll. Hierzu wird der Knopf nach dem Einziehen des Stiftes um 90° gedreht. Durch eine Rastkerbe wird der Knopf in dieser Position gehalten.

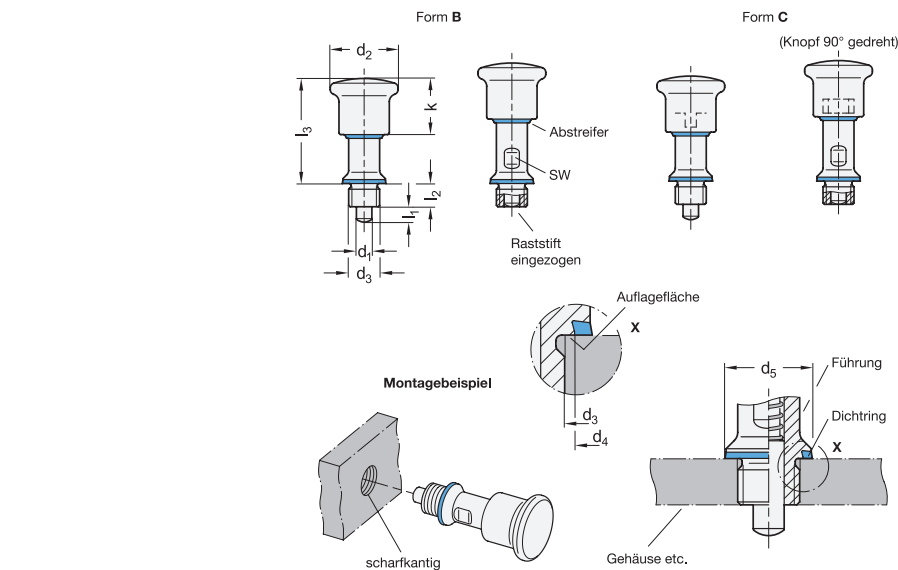
Kennzeichen **FH**: Knopfseite in Hygienic Design (Fronthygiene): Rastbolzen GN 8170 sind nach den Richtlinien der DGUV Test zertifiziert und erfüllen Hygieneanforderungen auf der Knopfseite (Fronthygiene). Abstreifer zwischen Knopf und Führung sowie der Dichtring zwischen Führung und Gehäuse halten die Rastmechanik auf der Knopfseite dicht. Gleichzeitig verhindern die hohe Oberflächengüte und die tottraumfreie Befestigung das Anhaften von Schmutz bzw. erleichtern die Reinigung. Befestigungs- bzw. Durchgangsbohrungen am Gehäuse müssen rechtwinklig, gratfrei und ohne Fase ausgeführt werden. Dadurch wird die Funktion der Dichtringe nach der Montage sichergestellt.

Kennzeichen **VH**: Knopf- und Bolzenseite in Hygienic Design (Vollhygiene): Rastbolzen GN 8170 sind nach den Richtlinien der DGUV Test zertifiziert und erfüllen durch die zusätzliche Dichtmutter Hygieneanforderungen auf der Knopf- und Bolzenseite (Vollhygiene). Abstreifer zwischen Knopf und Führung bzw. Führung und Stift sowie Dichtringe an Führung und Dichtmutter halten die Rastmechanik dicht. Gleichzeitig verhindern die hohe Oberflächengüte und die tottraumfreie Befestigung das Anhaften von Schmutz bzw. erleichtern die Reinigung. Durchgangsbohrungen am Gehäuse müssen rechtwinklig, gratfrei und ohne Fase ausgeführt werden. Dadurch wird die Funktion der Dichtringe nach der Montage sichergestellt.



TECHNISCHE INFORMATION

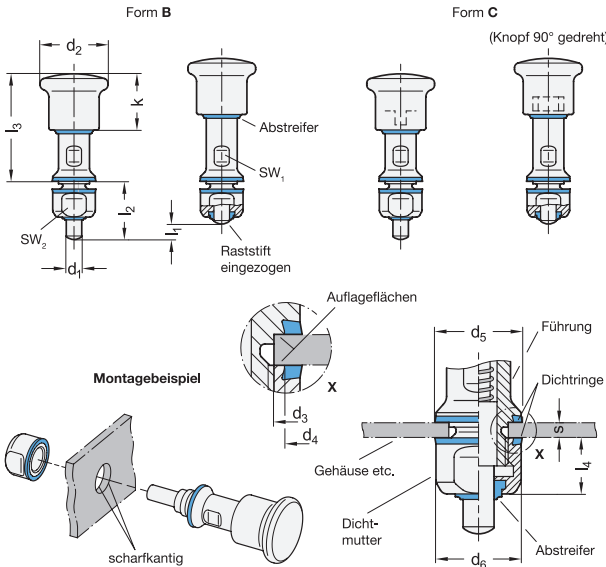
- Angaben zur Belastbarkeit (siehe Seite A35)
- ISO-Passungen (siehe Seite A21)
- Kunststoff-Eigenschaften (siehe Seite A2)
- Edelstahl-Eigenschaften (siehe Seite A26)



GN 8170-FH

STAINLESS STEEL

Artikelnummer	d1 Bolzen f8 Bohrung H8	d2	d3	d4	d5	l1	l2	l3	k	SW	Federdruck in N ≈ Anfang	Federdruck in N ≈ Ende	⚖
GN 8170-6-B-FH-H	6	35	M 12 x 1.5	18	22.8	6	12	49.8	29	14	20	36	178
GN 8170-6-C-FH-H	6	35	M 12 x 1.5	18	22.8	6	12	49.8	29	14	20	36	169
GN 8170-8-B-FH-H	8	35	M 16 x 1.5	18	22.8	8	12	54.3	29	14	22	32	195
GN 8170-8-C-FH-H	8	35	M 16 x 1.5	18	22.8	8	12	54.3	29	14	22	32	190



GN 8170-VH

STAINLESS STEEL

Artikelnummer	d1 Bolzen f8 Bohrung H8	d2	d3 -0.1	d4	d5	d6	l1	l2	l3	l4	k	s min.	s max.	SW 1	SW 2	Federdruck in N ≈ Anfang	Federdruck in N ≈ Ende	⚖
GN 8170-6-B-VH-H	6	35	16	18	22.8	22	6	27.5	50.5	14.5	29	1.5	4	14	18	20	36	208
GN 8170-6-C-VH-H	6	35	16	18	22.8	22	6	27.5	50.5	14.5	29	1.5	4	14	18	20	36	199
GN 8170-8-B-VH-H	8	35	16	18	22.8	22	8	29.5	55.5	14.5	29	1.5	4	14	18	22	32	217
GN 8170-8-C-VH-H	8	35	16	18	22.8	22	8	29.5	55.5	14.5	29	1.5	4	14	18	22	32	212



Rastelemente