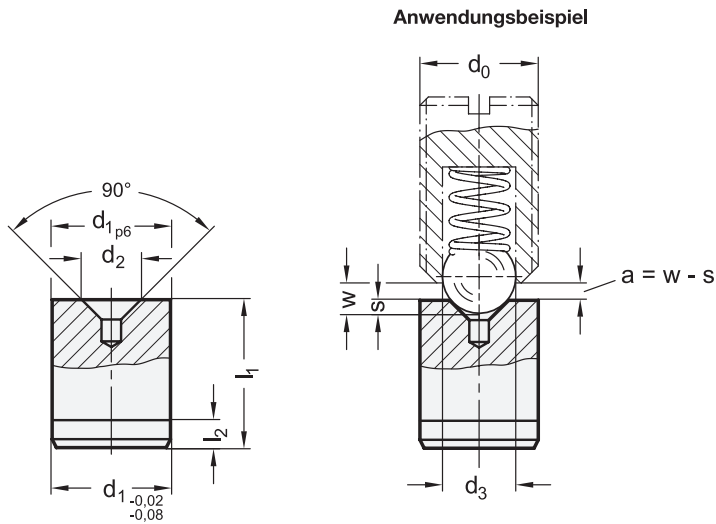


GN 249.1 Raststücke

für federnde Druckstücke



d ₁ p6	d ₂	d ₃ Kugel-Ø Federndes Druck- stück	l ₁ ±0,05	l ₂	s ≈ Eindringtiefe der Kugel in die Senkung bei d ₀								w Feder- weg
					GN 615 GN 615.2 GN 615.3 GN 615.5 GN 815 GN 815.1	GN 615.8 GN 615.9	GN 614 GN 614.2 GN 614.5	GN 614.3	GN 614.8	GN 615.1 GN 615.4	GN 616 GN 616.1		
4	1,8	siehe Druckstück	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	siehe Druckstück	
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		
8	3,5		10	2	M 8=0,8	M 10=0,8	Ø 6=0,7	Ø 6 =0,8	Ø 8=1,5	M 10=0,8	M 10=1		
10	4,5		12	2	M 10=1	M 12=0,9	Ø 8=0,9	Ø 8 =1	Ø 10=0,9	M 12=1	M 12=1		
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		
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		
20	8,5		22	3	M 20=1,8	-	-	-	-	M 24=1,6	-		

Ausführung

- Stahl gehärtet und geschliffen
- ISO-Passungen → hanser.ch
- RoHS

Hinweis

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

Um ein optimales Rastverhalten der federnden Druckstücke zu erzielen, sollte der maximale Abstand **a** zwischen Raststück und federndem 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.

Bestellbeispiel	1	d ₁
GN 249.1-10-4,5	2	d ₂