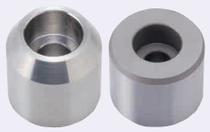
Zentrierstifte

Schraubenmontage/Vorbohrung/mit großer Schraube

Spec.Change
Printed in Purple

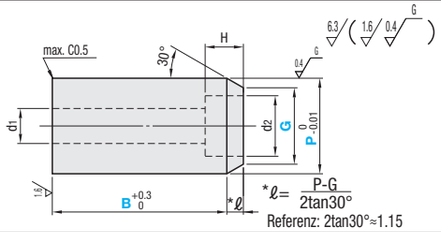
Merkmale: Der Stiftkörper wird durch die Bolzen gehalten. Sie können diesen für Bereiche verwenden, in denen keine Schrauben mit Gewindebohrung einsetzbar sind, da der Bolzen von der Oberseite der Einsetzführung angezogen werden kann,

Für Schraubenmontage



RoHS10

M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung	H Härte	Ausführung
EN 1.1191 äquiv.	-	Härtebehandlung: 45~50HRC	LPZ
EN 1.1191 äquiv.	Schwarz brüniert	Härtebehandlung: 45~50HRC	LPZB
EN 1.1191 äquiv.	hartverchromt	Härtebehandlung: 45 ~ 50HRC Oberflächenhärte: 750HV~	LPZR
EN 1.4301 äquiv.	-	-	LPZS
EN 1.4301 äquiv.	hartverchromt	Oberflächenhärte: 750HV~	LPZH
EN 1.4125 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50~55HRC	LPZC

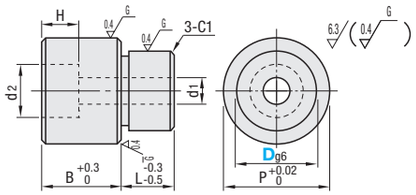


Teilenummer Ausführung	Nr.	P 0.01mm-Schritte	B 0.1mm Schritte	G 1mm-Schritte	d1	d2	H	Passende Schraube	Stückpreis LPZ	LPZB	LPZR	LPZS	LPZH	LPZC
LPZ LPZS LPZB LPZH LPZR LPZC	3	11.00~15.00	10.0~25.0	9≤G<P	3.5	6.5	4	M3						
	4	12.00~20.00	10.0~25.0	10≤G<P	4.5	8	5	M4						
	5	14.00~20.00	10.0~30.0	12≤G<P	5.5	9.5	6	M5						
	6	15.00~25.00	12.0~40.0	13≤G<P	6.5	11	7	M6						
	8	18.00~25.00	14.0~50.0	16≤G<P	9	14	9	M8						

Führung

RoHS10

M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung	H Härte	Ausführung
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60~63HRC	JPMA
EN 1.2510 äquiv.	hartverchromt	Härtebehandlung: 50~55HRC Oberflächenhärte: 750HV~	GJPMA
EN 1.4301 äquiv.	-	-	SJPMA
EN 1.4125 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50~55HRC	CJPMA

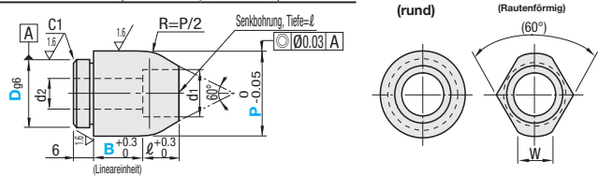


Teilenummer Ausführung	Dg6		P	d1	d2	H	B	L	Passende Schraube	Stückpreis JPMA	GJPMA	SJPMA	CJPMA
JPMA GJPMA SJPMA CJPMA	6	-0.004 -0.012	10	3.5	6.5	4	10	5	M3				
	8	-0.005 -0.014	12	4.5	8	5			M4				
	10		15	5.5	9.5	6			M5				
	12	-0.006 -0.017	16	6.5	11	7			M6				
	15		20	6.5	11	7	15	10					
	16			9	14	9			M8				
	20	-0.007 -0.020	30	11	17.5	11			M10				
	25			14	20	13			M12				

Für Montage mit großen Schrauben

RoHS10

M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung	H Härte	Geometrie	Ausführung B frei wählbar	B konfigurierbar
EN 1.7220 äquiv.	-	Härtebehandlung 35~40 HRC	Rund	LBNA	LBNFA
			rautenförmig	LBND	-



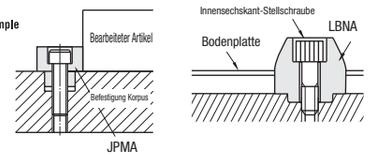
Teilenummer Ausführung	Dg6		P 0.1mm Schritte	B Auswahl	B 1mm-Schritte	ℓ	W	d1	d2	Passende Schraube	Stückpreis LBNA	LBND	LBNFA
LBNA (rund) LBND (Rautenförmig) LBNFA (rund)	16	-0.023	22.0~24.9	5 10 15 20	-	7.5	7	11	6.6	M6			-
	20	-0.027	25.0~29.9		5~20	11	10	14	9	M8			
			30.0~37.9			13		17.5	11	M10			
			38.0~39.9			16	12	20	14	M12			
			40.0~49.9			20	16						
			50.0~59.9			25	20						
	30		60.0~80.0			35	28						

Maß D 16 gilt nur für LBNA und LBND.

Ordering Example

Teilenummer	-	P	-	B	-	G	
LPZ5	-	P16.00	-	B25.5	-	G15	(für Schraubenmontage)
JPMA15							(Führung)
LBNA20	-	P30.0	-	B10			(für Montage mit großen Schrauben)

Example



Zentrierstifte

Exzentrisch/mit Flansch, flach

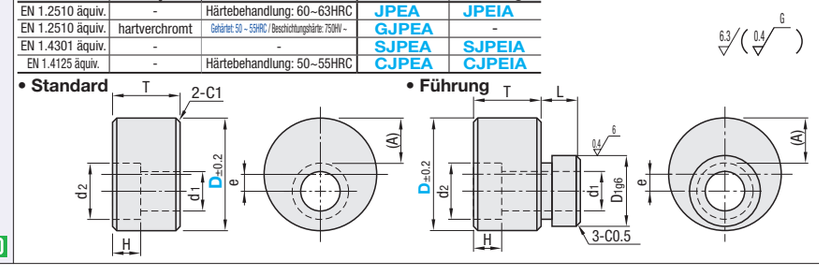
Spec.Change
Printed in Purple

Merkmale: Zentrierstifte werden verwendet, wenn die Bohrungsposition im Montage- und im Positionierbereich abweicht. Vewenden Sie diese, indem Sie den Flansch mit den Schrauben sichern.

Exzentrisch

RoHS10

M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung	H Härte	Ausführung Standard	Führung
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60~63HRC	JPEA	JPEIA
EN 1.2510 äquiv.	hartverchromt	Gehärtet: 50 ~ 55HRC / Beschichtungshärte: 750HV ~	GJPEA	-
EN 1.4301 äquiv.	-	-	SJPEA	SJPEIA
EN 1.4125 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50~55HRC	CJPEA	CJPEIA



Teilenummer Ausführung Standard	Führung	D	d1	d2	T	H	Passende Schraube	e	(A)	D1	D1g6	L	Stückpreis Standard JPEA	GJPEA	SJPEA	CJPEA	Führung JPEIA	SJPEIA	CJPEIA
JPEA GJPEA SJPEA CJPEA	JPEIA SJPEIA CJPEIA	10	3.5	6.5	6	4	M3	1	2.75	-	-	-					-	-	-
		12	4.5	8	8	5	M4	1.2	3.2	8	-0.006 -0.017	8							
		16	5.5	9.5	10	6	M5	2	5.25	8		8							
		20	6.5	11	12	7	M6	2.5	7	11	-0.007 -0.020	10							
		25	9	14	16	9	M8	3.5	9	14		12							
		32	11	17.5	20	11	M10	5	12.25	17	-0.009 -0.025	15							
		40	14	20	24	13	M12	7	17	20		18							

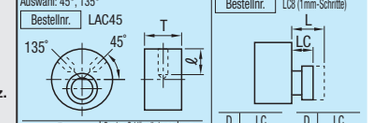
Ordering Example

Teilenummer
JPEA32
SJPEIA25

Alterations

Teilenummer	-	(LAC, LC)
JPEIA20	-	LAC45

Optionen Opt.-Nr.	Schlüsselbohrung LAC	Führungsschnitt LC
Spez.	Erstellung von Schlüsselbohrungen. Auswahl: 45°, 135° Bestellnr. LAC45	Schnitt durch das Führungsteil. Bestellnr. LC8 (1mm-Schritte)



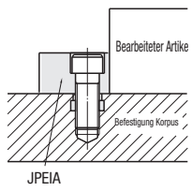
D	Durchm. Schlüsselbohrung	ℓ
16, 20	3.5	3
25, 32, 40	5	6

Es kann nur eine Bohrung gewählt werden.

D	LC	D	LC
12	6~7	25	8~11
16	6~7	32	10~14
20	6~9	40	12~17

Nur für Führung.

Example

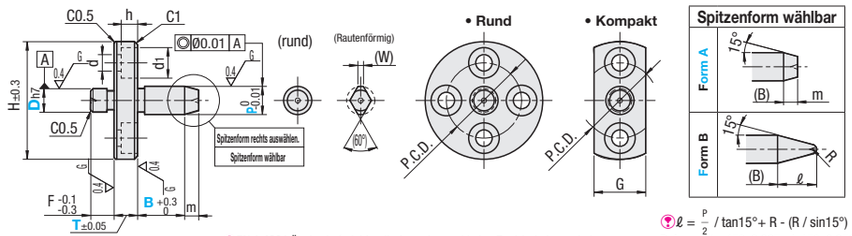


• Einfache exzentrische Ausrichtung durch Führungsstück.

Mit Flansch, flach

RoHS10

M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung	H Härte	Rundflansch Rund	rautenförmig	Kompaktflansch Rund	rautenförmig
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60~63HRC	MASA	MASD	MATA	MATD
EN 1.4301 äquiv.	-	-	SMASA	-	SMATA	-
EN 1.4301 äquiv.	Hartverchromung	Oberflächenhärte: 750HV~	HMASA	-	HMATA	-



EN 1.4301 Äquiv. darf nicht poliert werden und keine Zentrierbohrung haben.

$\ell = \frac{P}{2} / \tan 15° + R - (R / \sin 15°)$

Referenz: tan15°≈0.267, sin15°≈0.259

Teilenummer Ausführung	Spitzenform	Dh7		P 0.01mm-Schritte	B 0.1mm Schritte	T 0.1mm Schritte	F	H	G	P, C, D	d	d1	h	m	R	(W)
Rundflansch MASA MASD SMASA HMASA / Kompaktflansch MATA MATD SMATA HMATA	A	5	0 -0.012	3.00~5.00	3.0~10.0	5.0~10.0	5	25	11	16	3.5	6.5	3.5	3	1	1.5
		6		4.00~7.00	3.0~12.0											1.8
	B	8	0 -0.015	6.00~9.00	3.0~15.0	7.0~15.0	5	36	16	24	5.5	9.5	5.5	4	1.5	2.2
		10		7.00~11.00	4.0~20.0										2	3
		12	0 -0.018	8.00~12.00	4.0~20.0										3	3.2
		16		13.00~16.00	5.0~20.0	11.0~20.0	10	54	24	37	9	14	9	5	4	4
		20	0 -0.021	16.00~20.00	5.0~20.0										5	5.5

Teilenummer	-	P	-	B	-	T
MASAA8	-	P6.50	-	B7.5	-	T8.2

Rundflansch

D	Stückpreis MASA	MASD	SMASA	HMASA
5				
6				
8				
10				
12				
16				
20				

Kompaktflansch

D	Stückpreis MATA	MATD	SMATA	HMATA
8				
10				
12				
16				
20				

Bei Ausführung mit Kompaktflansch gilt Maß D 5, 6 nicht.