

Zentrierstifte

Schraubenmontage/Vorbohrung/mit großer Schraube



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

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	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 1.4037 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50-55HRC	LPZC

Teilenummer		P	B	G	d1	d2	H	Passende Schraube	Stückpreis					
Ausführung	Nr.	0.01mm-Schritte	0.1mm Schritte	1mm-Schritte					LPZ	LPZB	LPZR	LPZS	LPZH	LPZC
LPZ LPZB LPZR LPZS LPZH 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

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	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 1.4037 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50-55HRC	CJPMA

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

Für Montage mit großen Schrauben

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

Teilenummer		P	B	l	W	d1	d2	Passende Schraube	Stückpreis		
Ausführung	Dg6	0.1mm Schritte	Auswahl	1mm-Schritte					LBNA	LBND	LBNA
LBNA (rund) LBND (Rautenförmig) LBNA (rund)	16	-0.023		-	7.5	7	11	6.6	M6		
					11	10	14	9	M8		
					13		17.5	11	M10		
	20	-0.027		5-20	16	12	20	14	M12		
					20	16	25	20			
					25	20	35	28			
	30										

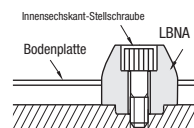
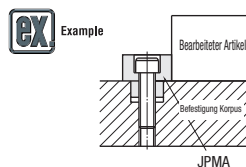
Maß D 16 gilt nur für LBNA und LBND.

Ordering Example

Teilenummer - P - B - G

LPZ5 - P16.00 - B25.5 - G15 (für Schraubenmontage)

JPMA15 - P30.0 - B10 (für Montage mit großen Schrauben)



Zentrierstifte

Exzentrisch/mit Flansch, flach



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

Exzentrisch

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	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 1.4037 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50-55HRC	CJPEA	CJPEIA

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

Ordering Example

Teilenummer

JPEA20 - SJPEIA25

Optionen

Opt-Nr.

Spez.

135°

45°

Bestellnr. LAC45

Erstellung von Schlüsselbohrungen.

Auswahl: 45°, 135°

Schnitt durch das Führungsteil.

Bestellnr. LC8 (1mm-Schritte)

D LC D LC

12 6-7 25 8-11

16 6-7 32 10-14

20 6-9 40 12-17

Es kann nur eine Bohrung gewählt werden.

Nur für Führung.

Example

Bearbeiteter Artikel

Befestigungskörper

JPEIA

Einfache exzentrische Ausrichtung durch Führungsteil.

Alterations

Teilenummer

JPEIA20 - LAC45

Mit Flansch, flach

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	Härte	Rundflansch		Kompaktflansch	
			Rund	rautenförmig	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	-

Teilenummer		P	B	T	Stückpreis									
Ausführung	Spitzenform	Dh7	0.01mm-Schritte	0.1mm Schritte	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	5	0	3.00-5.00	3.0-10.0	5.0-10.0	5	25	11	16	3.5	6.5	3.5	1 1.5
		6	-0.012	4.00-7.00	3.0-12.0	5.0-10.0	5	25	11	16	3.5	6.5	3.5	1.5 1.8
		8	0	6.00-9.00	3.0-15.0	5.0-10.0	5	25	11	16	3.5	6.5	3.5	2 2.2
		10	-0.015	7.00-11.00	4.0-20.0	5.0-10.0	5	25	11	16	3.5	6.5	3.5	3 3.2
		12	0	8.00-12.00	4.0-20.0	5.0-10.0	5	25	11	16	3.5	6.5	3.5	4 4
		16	-0.018	13.00-16.00	5.0-20.0	5.0-10.0	5	25	11	16	3.5	6.5	3.5	5 5.5
		20	0	16.00-20.00	5.0-20.0	5.0-10.0	5	25	11	16	3.5	6.5	3.5	5 5.5

Ordering Example

Teilenummer

MASAA8 - P6.50 - B7.5 - T8.2

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

Kompaktflansch		Stückpreis			
D		MATA	MATD	SMATA	HMATA
5					
6					
8					
10					
12					
16					
20					

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