Zentrierstifte mit Flansch/Distanzblöcke

Flanschbefestigung

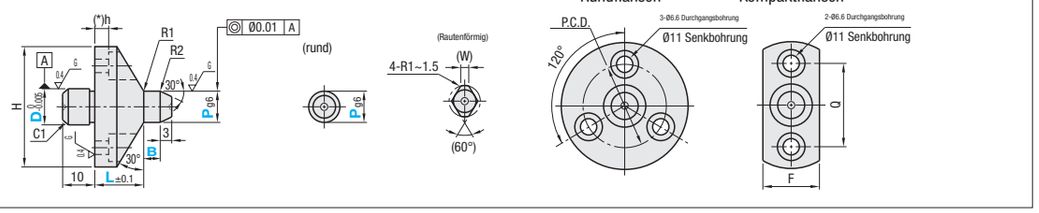
"Kegelförmige, bewegliche Zentrierstifte" (komprimierbar) sind jetzt verfügbar. Siehe ☞P.1759.

Flansch - montiert

M Werkstoff	H Härte	Ausführung mit Flansch	Stiftform	Standard	Kompaktflansch
EN 1.7242 äquiv.	Aufkohlungshärte 55HRC~ (Tiefe 0.7~0.8)	Rund	rautenförmig	FLPDC	-
		Kompakt	Rund	FLPAQ	FSPAQ
			rautenförmig	FLPDQ	FSPDQ

Je nach Maß kann der Kopf der Montageschraube über den Flansch hervorstehen.

(*)Bei L=13 ~ 18, h=4
Bei L=19 ~ 23, h=7



Standard

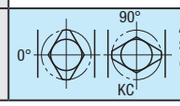
Teilenummer Ausführung	D $^{0}_{-0.005}$	L 1mm-Schritte	P 0.01mm-Schritte	B 1mm-Schritte	H	(W)	P.C.D.	Q	F	Stückpreis FLPDC	FLPAQ	FLPDQ
FLPDC (rund)	10	15~23	6.00~13.00	3~7	44	2.5	30	30	21			
FLPAQ (kompakt)	12		13.00~16.00		48	4	33	33	24			
FLPDQ (kompakt)	16		16.00~20.00		56	5	41	41	28			

Mit Kompaktflansch

Teilenummer Ausführung	D $^{0}_{-0.005}$	L 1mm-Schritte	P 0.01mm-Schritte	B 1mm-Schritte	H	(W)	P.C.D.	Q	F	Stückpreis FSPAQ	FSPDQ
FSPAQ (kompakt) FSPDQ	12	13~23	6.00~13.00	3~7	38	2.5	25	25	17		
	16		13.00~16.00		42	4	29	29	21		
	20		16.00~20.00		46	5	33	33	25		

Ordering Example: Teilenummer - L - P - B
FLPDC12 - L18 - P14.25 - B7

Alterations: Teilenummer - L - P - B - (KC)
FLPDQ12 - L18 - P14.25 - B7 - KC

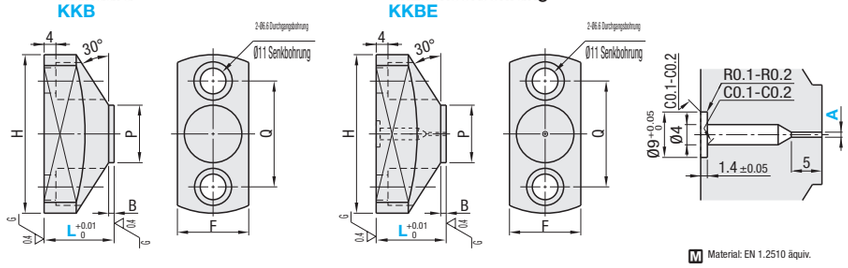
Option	Kompaktflansch Rautenausrichtung
Opt.-Nr.	KC
Spez.	 Änderung des Rautenwinkels um 90° von Standardposition 0°. Nur für Kompaktflansch mit Rautenform.

Ausführung mit Sitzsensorbohrloch zur Bestätigung des korrekten Werkstücksitzes ist nun erhältlich.

Distanzblöcke

• Standard KKB

• Sitzsensorbohrung KKBE



M Material: EN 1.2510 äquiv.
H Härte: 60~63HRC

Standard

Teilenummer Ausführung	L	P	B	H	Q	F	Stückpreis KKB
KKB	15	20	2	50	36	22	
	20						
	25						

Ordering Example: Teilenummer - A
KKB15
KKBE15 - 1

Sitzsensorbohrungen

Teilenummer Ausführung	L	A wählbar	P	B	H	Q	F	Stückpreis KKBE
KKBE	15	1	20	2	50	36	22	
	20	1.5						
	25	2						

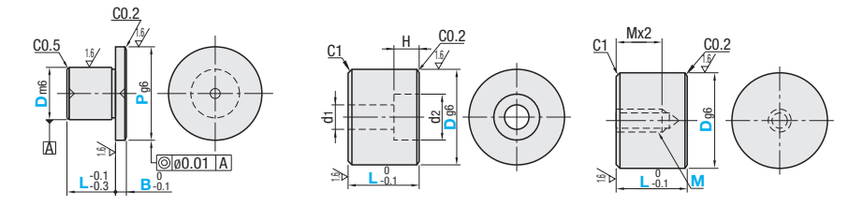
Zentrierstifte für Greifvorrichtungen/Zentrierstifte für Platten

Merkmale: Kann zur Befestigung des Greifers verwendet werden.

Für Greifer Zentrierstifte

M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung	Ausführung Abgesetzt	Senkbohrung	mit Gewinde
EN 1.1191 äquiv.	Chemisch vernickelt	IPMA	IPZA	IPTA
EN 1.4301 äquiv.	-	SIPMA	SIPZA	SIPTA

• Abgesetzt • Senkbohrung • mit Gewinde



Mittelbohrungen können je nach Maß B weggelassen werden. EN 1.4301 Äquiv. darf nicht poliert werden und keine Zentrierbohrung haben.

Abgesetzt

Teilenummer Ausführung	D	0.1mm Schritte P	L	B	Stückpreis IPMA	SIPMA
IPMA SIPMA	5	6.0~15.0	5.0~10.0	1.0~10.0		
	6	7.0~20.0				
	8	10.0~20.0				
	10	12.0~25.0				
	12	16.0~32.0				

Mit Senklochbohrung

Teilenummer Ausführung	Nr.	0.1mm Schritte D	L	d1	d2	H	Stückpreis IPZA	SIPZA
IPZA SIPZA	3	10.0~15.0	5.0~30.0	3.5	6.5	3.5		
	4	10.0~32.0	6.0~30.0	4.5	8	4.5		
	5	12.0~32.0	7.0~30.0	5.5	9.5	5.5		

Gewindebohrung

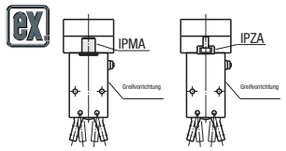
Teilenummer Ausführung	M	0.1mm Schritte D	L	Stückpreis IPTA	SIPTA
IPTA SIPTA	3	10.0~20.0	3.0~30.0		
	4	10.0~32.0			
	5	12.0~32.0			

* Wenn L kleiner ist als Mx4, kann die Gewinde- oder Führungsbohrung durchgängig sein.

Ordering Example

Abgesetzt: Teilenummer - P - L - B
IPMA8 - P13.0 - L9.0 - B1.5

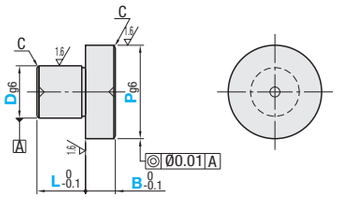
Senkbohrung, Gewindebohrung: Teilenummer - D - L
IPZA4 - D17.0 - L7.0



Zentrierstifte für Platten

M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung	Teilenummer
EN 1.1191 äquiv.	Chemisch vernickelt	CMPA
EN 1.1191 äquiv.	Schwarz brüniert	BCMPA
EN 1.4301 äquiv.	-	SCMPA

EN 1.4301 Äquiv. darf nicht poliert werden und keine Zentrierbohrung haben.
Mittelbohrungen können je nach Maß B weggelassen werden.

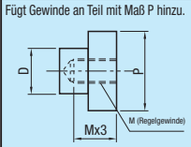


Teilenummer	0.1mm Schritte D	P	L	B	C	Stückpreis CMPA	BCMPA	SCMPA
CMPA BCMPA SCMPA	2.0~9.0	3.0~10.0	5.0~20.0	1.0~20.0	0.2			
	9.0~24.0	10.1~25.0		1.5~20.0	0.5			
	15.0~39.0	25.1~40.0		2.0~20.0	1			

D≤P-1 L≤Dx5 B≤Px5

Ordering Example: Teilenummer - D - P - L - B
CMPA - D5.0 - P7.0 - L9.0 - B1.5

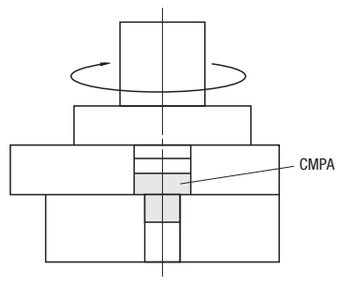
Alterations: Teilenummer - D - P - L - B - (NTP)
CMPA - D6.0 - P7.0 - L9.0 - B1.5 - NTP

Option	Entfernungsabstich
Opt.-Nr.	NTP
Spez.	Fügt Gewinde an Teil mit Maß P hinzu. Bestellnr. NTP 

D	M (Regelgewinde)
6.0~10.0	M3
10.1~15.0	M4
15.1~20.0	M5
20.1~28.0	M6
28.1~39.0	M8

Gültig bei D≥6.0.
Bei L+B≤Mx5 kann die Gewindevorbohrung durchgängig sein.

Example



Geeignet zur Ausrichtung dünner Objekte.