

Zentrierstifte

Massivsäule

Spec.Change

Printed in Purple

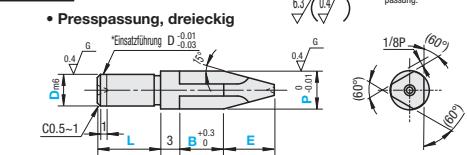
■ Eigenschaften: Länge des Gewindeteils kann je nach Zweck oder Betriebsumgebung konfigurierbar werden.



■ Presspassung

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	Härte	Presspassung
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60-63HRC	Rund FESM FESMT
EN 1.2510 äquiv.	hartverchromt	Härtebehandlung: 50-55HRC	GFESM -
EN 1.4301 äquiv.	-	-	SFESM -
EN 1.4301 äquiv.	hartverchromt	Oberflächenhärte: 750HV-	HFESM HFESMT
EN 1.4125 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50-55HRC	CFESM -

• Hartverchromt mit einer Dicke von min. 3 µm
 P-2Etan15°≥0.73
 (Spitzendurchm. 0.73 oder mehr Referenz: tan15°≈0.267)
 EN 1.4301 Äquiv. darf nicht poliert werden und keine Zentrierbohrung haben.



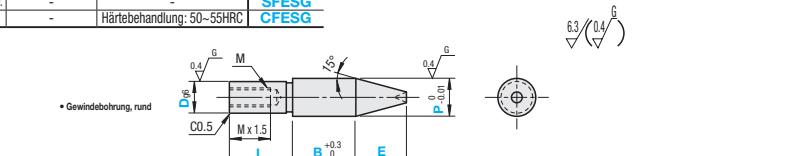
Teilenummer		P 0.01mm-Schrifte	L 1mm-Schrifte	B 0.1mm Schritte	E 0.1mm Schritte	Stückpreis					
Ausführung	D					EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt	EN 1.4125 äquiv.	EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt
(rund) FESM (Winkel) FESMT	2	2.50-5.00	2-6	2.0-10.0							
	3	3.50-5.00	3-6	2.0-10.0							
	4	4.50-7.00	4-8	2.0-10.0							
	5	5.50-8.00	5-10	2.0-10.0							
	6	6.50-10.00	6-12	2.0-12.0							
	8	9.00-13.00	8-16	2.0-15.0							
	10	10.00-13.00	10-20	2.0-20.0							



■ Gewindebohrung

RoHS10

■ Hartverchromt mit einer Dicke von min. 3 µm
 P-2Etan15°≥0.73
 (Spitzendurchm. 0.73 oder mehr Referenz: tan15°≈0.267)
 EN 1.4301 Äquiv. darf nicht poliert werden und keine Zentrierbohrung haben.



■ Stärke des Unterkopfes beachten. **■ S. 1566** ■ Bestätigen Sie die Tiefe der Vorböhrung auf **■ S. 1566**. Gewindebohrungen können durchgängig sein.

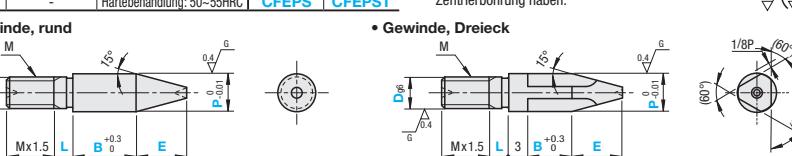
■ Anzugsmoment (Referenz) liegt in der Stärkeklasse des Anzugsmoment in den technischen Daten **■ S. 2297 (10.9)**. Nicht bei Verwendung von Sperrmaterialien oder Sperrscheiben.



■ Mit Gewinde

RoHS10

■ Hartverchromt mit einer Dicke von min. 3 µm
 P-2Etan15°≥0.73
 (Spitzendurchm. 0.73 oder mehr Referenz: tan15°≈0.267)
 Wenn 0-L-Steigung x 2, ist der Teil mit unvollständigem Außen-Gewinde in Mx1.5 enthalten.
 EN 1.4301 Äquiv. darf nicht poliert werden und keine Zentrierbohrung haben.



Teilenummer		P 0.01mm-Schrifte	L 1mm-Schrifte	B 0.1mm Schritte	E 0.1mm Schritte	M (Regele- gewinde)	Anzugs- moment N·cm	Stückpreis					
Ausführung	D							EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt	EN 1.4125 äquiv.	EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt	EN 1.4125 äquiv.
(rund) FEPN (Winkel) FEPST	3	3.50-6.00		2.0-10.0		M3	147						
	4	4.50-7.00		2.0-10.0		M4	333						
	5	5.50-8.00		2.0-10.0		M5	676						
	6	6.50-10.00		2.0-12.0		M6	1156						
	8	9.00-13.00		2.0-15.0		M8	2803						
	10	10.00-13.00		2.0-20.0		M10	5557						

* Anzugsmoment (Referenz) liegt in der Stärkeklasse des Anzugsmoment in den technischen Daten **■ S. 2297 (10.9)**. Nicht bei Verwendung von Sperrmaterialien oder Sperrscheiben.



■ Ordering Example

Teilenummer - P - L - B - E
 FESM4 - P5.00 - L6 - B5.0 - E3.0
 GFESG8 - P9.50 - L10 - B10.0 - E5.5
 FEPN3 - P3.50 - L3 - B6.0 - E2.0

Option gilt nur für Außengewinde.

Optionen	Schraubendrehernut	Gewindefreistich
Opt.-Nr.	DRC	NNC
Spez.	Breite 0.8mm Tiefe 1mm Bestellnr. DRC	Mit Freistich am Gewindeende. Bestellnr. NNC Verfügbar für L=0.

Zentrierstifte

mit Bund

Spec.Change

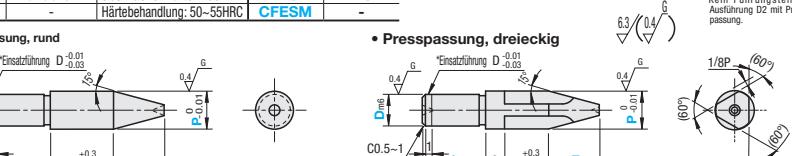
Printed in Purple

■ Merkmale: Zentrierstifte mit längerem kegelförmigen Bereich. Der Bund trägt das Werkstück, sodass dieses den Sockel nicht beschädigt

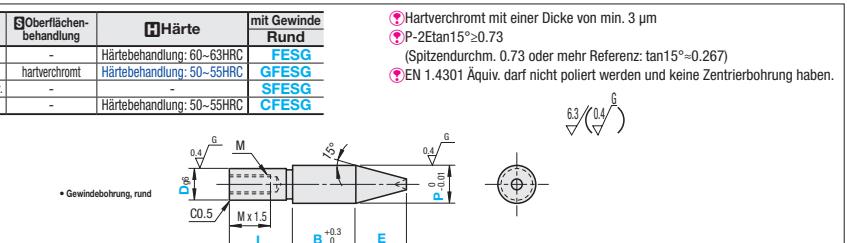
■ Presspassung

RoHS10

■ Hartverchromt mit einer Dicke von min. 3 µm
 P-2Etan15°≥0.73
 (Spitzendurchm. 0.73 oder mehr Referenz: tan15°≈0.267)
 EN 1.4301 Äquiv. darf nicht poliert werden und keine Zentrierbohrung haben.



Teilenummer		P 0.01mm-Schrifte	L 1mm-Schrifte	B 0.1mm Schritte	E 0.1mm Schritte	Stückpreis					
Ausführung	D					EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt	EN 1.4125 äquiv.	EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt	EN 1.4125 äquiv.
(rund) GFEPN (Winkel) GFEPST	2	2.00-3.00	2-6	2.0-10.0							
	3	2.00-5.00	3-6	2.0-10.0							
	4	2.00-5.00	4-8	2.0-10.0							
	5	3.00-7.00	5-10	2.0-10.0							
	6	4.00-7.00	6-12	2.0-12.0							
	8	5.00-9.00	8-16	2.0-15.0							
	10	6.00-11.00	10-20	2.0-20.0							



■ Gewindebohrung

RoHS10

■ Hartverchromt mit einer Dicke von min. 3 µm
 P-2Etan15°≥0.73
 (Spitzendurchm. 0.73 oder mehr Referenz: tan15°≈0.267)
 EN 1.4301 Äquiv. darf nicht poliert werden und keine Zentrierbohrung haben.



Teilenummer		P 0.01mm-Schrifte	L 1mm-Schrifte	B 0.1mm Schritte	E 0.1mm Schritte	H	Stückpreis					
Ausführung	D						EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt	EN 1.4125 äquiv.	EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt	EN 1.4125 äquiv.
(rund) GFEPN (Winkel) GFEPST	6	4.00-7.00	6-12	2.0-12.0		H						
	8	5.00-9.00	8-16	2.0-15.0								
	10	6.00-11.00	10-20	2.0-20.0								

