

Zentrierstifte

Massivsäule



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

■ **Presspassung**

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

• Presspassung, rund

• Presspassung, dreieckig

⚡ 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.

* Kein Führungsteil für Ausführung D2 mit Presspassung.

Teilenummer		P	L	B	E	Stückpreis				
Ausführung	D	0.01mm-Schritte	1mm-Schritte	0.1mm Schritte	0.1mm Schritte	EN 1.2510 äquiv.	EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv.	EN 1.4125 äquiv.	Dreikant
(rund) FESM GFESM SFESM HFESM CFESM	2 3 4 5 6 8 10	2.50–5.00 3.50–5.00 4.50–7.00 5.50–8.00 6.50–10.00 9.00–13.00 10.00–13.00	2–6 3–6 4–8 5–10 6–12 8–16 10–20	2.0–10.0 2.0–10.0 2.0–10.0 2.0–10.0 2.0–12.0 2.0–15.0 2.0–20.0	0.5–10.0					

■ **Gewindebohrung**

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	Härte	mit Gewinde	
			Rund	Dreikant
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60–63HRC	FESG	-
EN 1.2510 äquiv.	hartverchromt	Härtebehandlung: 50–55HRC	GFESG	-
EN 1.4301 äquiv.	-	-	SFESG	-
EN 1.4125 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50–55HRC	CFESG	-

• Gewindebohrung, rund

⚡ 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	L	B	E	M	*Anzug	Stückpreis			
Ausführung	D	0.01mm-Schritte	1mm-Schritte	0.1mm Schritte	0.1mm Schritte	(Regelgewinde)	Anzugs-moment N·cm	EN 1.2510 äquiv.	EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv.	EN 1.4125 äquiv.
(rund) FESG GFESG SFESG CFESG	6 8 10	6.50–10.00 9.00–13.00 10.00–13.00	6–12 8–16 10–20	2.0–12.0 2.0–15.0 3.0–20.0	0.5–10.0	M3 M4 M5	147 333 676				

⚡ Stärke des Unterkopfteils beachten. **S. 1566** ⚡ Bestätigen Sie die Tiefe der Vorbohrung 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**

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	Härte	Mit Gewinde	
			Rund	Dreikant
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60–63HRC	FEPST	FEPST
EN 1.2510 äquiv.	hartverchromt	Härtebehandlung: 50–55HRC	GFEPST	-
EN 1.4301 äquiv.	-	-	SFEPST	SFEPST
EN 1.4301 äquiv.	hartverchromt	Oberflächenhärte: 750HV~	HFEPST	-
EN 1.4125 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50–55HRC	CFEPST	CFEPST

• Gewinde, rund

• Gewinde, Dreieck

⚡ 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 Außengewinde in Mx1.5 enthalten.
EN 1.4301 Äquiv. darf nicht poliert werden und keine Zentrierbohrung haben.

Teilenummer		P	L	B	E	M	*Anzug	Stückpreis				
Ausführung	D	0.01mm-Schritte	1mm-Schritte	0.1mm Schritte	0.1mm Schritte	(Regelgewinde)	Anzugs-moment N·cm	EN 1.2510 äquiv.	EN 1.4301 äquiv.	EN 1.4125 äquiv.	Dreikant	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt
(rund) FEPST GFEPST SFEPST HFEPST CFEPST	3 4 5 6 8 10	3.50–6.00 4.50–7.00 5.50–8.00 6.50–10.00 9.00–13.00 10.00–13.00	0–12	2.0–10.0 2.0–10.0 2.0–10.0 2.0–12.0 2.0–15.0 2.0–20.0	0.5–10.0	M3 M4 M5 M6 M8 M10	147 333 676 1156 2803 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
	GFESG4	-	P9.50	-	L10	-	B10.0	-	E5.5
	FEPST3	-	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 Bestelln.: DRC	Mit Freistich am Gewindeende. Bestelln.: NNC ⚡ Verfügbar für L=0.

Zentrierstifte

mit Bund



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

■ **Presspassung**

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	Härte	Presspassung	
			Rund	Dreikant
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60–63HRC	FPEPM	-
EN 1.2510 äquiv.	hartverchromt	Härtebehandlung: 50–55HRC	GFPEPM	-
EN 1.4301 äquiv.	-	-	SFPEPM	-
EN 1.4301 äquiv.	hartverchromt	Oberflächenhärte: 750HV~	HFPEPM	-
EN 1.4125 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50–55HRC	CFPEPM	-

• Presspassung, rund

⚡ 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.

* Kein Führungsteil für Ausführung D2 mit Presspassung.

Teilenummer						Stückpreis					
Ausführung	D	P	L	B	E	H	Rund				
		0.01mm-Schritte	1mm-Schritte	0.1mm Schritte	0.1mm Schritte		EN 1.2510 äquiv.	EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv.	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt	EN 1.4125 äquiv.
(rund) FPEPM GFPEPM SFPEPM HFPEPM CFPEPM	2	2.00–3.00	2–6	2.0–10.0	0.5–10.0	5					
	3	2.00–5.00	3–6	2.0–10.0		6					
	4	2.00–5.00	4–8	2.0–10.0		8					
	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		11					
	10	6.00–11.00	10–20	2.0–20.0		13					

■ **Gewindebohrung**

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	Härte	mit Gewinde	
			Rund	Dreikant
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60–63HRC	FPEPG	-
EN 1.2510 äquiv.	hartverchromt	Härtebehandlung: 50–55HRC	GFPEPG	-
EN 1.4301 äquiv.	-	-	SFPEPG	-
EN 1.4301 äquiv.	hartverchromt	Oberflächenhärte: 750HV~	HFPEPG	-
EN 1.4125 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50–55HRC	-	-

• Gewindebohrung, rund

⚡ 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	L	B	E	H	M	*Anzug	Stückpreis			
Ausführung	D	0.01mm-Schritte	1mm-Schritte	0.1mm Schritte	0.1mm Schritte		(Regelgewinde)	Anzugs-moment N·cm	EN 1.2510 äquiv.	EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv.	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt
(rund) FPEPG GFPEPG SFPEPG HFPEPG	6 8 10	4.00–7.00 5.00–9.00 6.00–11.00	6–12 8–16 10–20	2.0–12.0 2.0–15.0 3.0–20.0	0.5–10.0	8 11 13	M3 M4 M5	147 333 676				

⚡ Stärke des Unterkopfteils beachten. **S. 1566** ⚡ Bestätigen Sie die Tiefe der Vorbohrung 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**

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	Härte	Mit Gewinde	
			Rund	Dreikant
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60–63HRC	FEPN	-
EN 1.2510 äquiv.	hartverchromt	Härtebehandlung: 50–55HRC	GFEPN	-
EN 1.4301 äquiv.	-	-	SFEPN	-
EN 1.4301 äquiv.	hartverchromt	Oberflächenhärte: 750HV~	HFEPN	-
EN 1.4125 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50–55HRC	CFEPN	-

• Gewinde, rund

⚡ 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 Außengewinde in Mx1.5 enthalten.
EN 1.4301 Äquiv. darf nicht poliert werden und keine Zentrierbohrung haben.

Teilenummer		P	L	B	E	H	M	*Anzug	Stückpreis				
Ausführung	D	0.01mm-Schritte	1mm-Schritte	0.1mm Schritte	0.1mm Schritte		(Regelgewinde)	Anzugs-moment N·cm	EN 1.2510 äquiv.	EN 1.2510 äquiv. hartverchromt	EN 1.4301 äquiv.	EN 1.4301 äquiv. hartverchromt	EN 1.4125 äquiv.
(rund) FEPN GFEPN SFEPN HFEPN CFEPN	3 4 5 6 8 10	2.00–5.00 2.00–5.00 3.00–7.00 4.00–7.00 5.00–9.00 6.00–11.00	0–12	2.0–10.0 2.0–10.0 2.0–10.0 2.0–12.0 2.0–15.0 2.0–20.0	0.5–10.0	6 8 11 13	M3 M4 M5 M6 M8 M10	147 333 676 1156 2803 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
	FEPN5	-	P3.50	-	L5	-	B6.0	-	E4.0
	SFEPG6	-	P5.00	-	L10	-	B10.0	-	E2.0
	FEPN3	-	P2.01	-	L6	-	B6.0	-	E2.0

Optionen	Schraubendrehernut	Gewindefreistich	Schlüsselflächen
Opt.-Nr.	DRC	NNC	SC
Spez.	Breite 0.8mm Tiefe 1mm Bestelln.: DRC ⚡ Nur für Gewinde.	Mit Freistich am Gewindeende. Bestelln.: NNC ⚡ Verfügbar für L=0. ⚡ Nur für Gewinde.	SC=1mm Schritte SC-D SC-P Bestelln.: SC10