

Höheneinstellungsstifte - rund, Schlüsselflächen/Bund

Gewinde, Gewindebohrung

Spec.Change
Printed in Purple

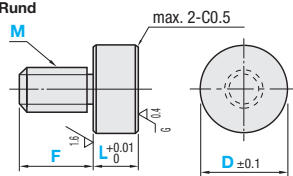
■ **Merkmale:** Zentrierstifte für die Höhenrichtung. Außendurchmesser und Höhe konfigurierbar

■ **Rund, Schlüsselflächen, Gewinde**

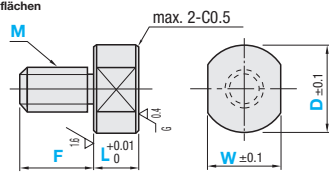


RoHS 10

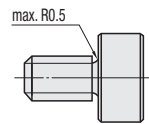
• **Rund**



• **Schlüsselflächen**



* Unterkopf von F konfigurierbar ist max. R0.5. Fasung an der Gewindebohrung beachten.



Teile-nummer				L	D	W	F	
Ausführung	Form Nr.	M (Regelge- winde)	* Anzugsmoment N·cm	0.01mm-Schritte	1mm-Schritte	1mm-Schritte	Standard	1mm-Schritte
JPH	<Rund> AF (F fest)	3	98	2.00–10.00	5–30 (M<D<Mx5)	4–13	5	3–36 (M≤F≤Mx3)
BJPH		4	225			5–18	6	
HJPH		5	461			6–23	8	
SJPH		6	784	7–28		10		
CJPH		8	1911	9–29		12		
TJPH	10	3783	11–29	15				
	12	6605	13–29	15				
	AFM (F konfigurierbar)			10.00–50.00				

☹ M<W<D

* Das Anzugsmoment (Referenzwert) für gehärtete Artikel ist Festigkeitsklasse 8.8. (Siehe technische Daten auf S. 2297.) Nicht bei Verwendung von Sperrmaterialien oder Sperrscheiben.

■ **Rund**

M (Regel- gewinde)	Stückpreis F fest						Stückpreis F konfigurierbar					
	JPHAF	BJPHAF	HJPHAF	SJPHAF	CJPHAF	TJPHAF	JPHAFM	BJPHAFM	HJPHAFM	SJPHAFM	CJPHAFM	TJPHAFM
3						-						
4						-						
5						-						
6						-						
8						-						
10						-						
12						-						

■ **Schlüsselflächen**

M (Regel- gewinde)	Stückpreis F fest						Stückpreis F konfigurierbar					
	JPHAW	BJPHAW	HJPHAW	SJPHAW	CJPHAW	TJPHAW	JPHAWM	BJPHAWM	HJPHAWM	SJPHAWM	CJPHAWM	TJPHAWM
3												
4												
5												
6												
8												
10												
12												

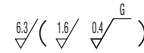
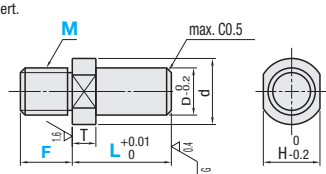
■ **Mit Bund, Gewinde**



RoHS 10

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	Härte	Ausführung	
			F vorgefertigt	F konfigurierbar
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60-63HRC	JPHA	JPHAM
	Schwarz brüniert	Härtebehandlung: 60-63HRC	BJPHA	BJPHAM
	hartverchromt	Härtebehandlung: 50-55HRC Oberflächenhärte: 750HV~	HJPHA	HJPHAM
EN 1.4301 äquiv.	-	-	SJPHA	SJPHAM
EN 1.4037 äquiv.	-	Härtebehandlung: 50-55HRC	CJPHA	CJPHAM
EN 1.7242 äquiv.	-	Aufkohlungshärte 55HRC~ (Tiefe 0.7-0.8)	-	TJPHAM

☹ EN 1.4301 äquiv. ist möglicherweise nicht poliert.



* Unterkopf von F konfigurierbar ist max. R0.5. Fasung an der Gewindebohrung beachten.

Teile-nummer		L		F		D		d		T		H	
Ausführung	Form Nr.	M (Regelgewinde)	* Anzugsmoment N·cm	0.01mm-Schritte	Standard	1mm-Schritte							
<F fest> JPHA BJPHA HJPHA SJPHA CJPHA	<F konfigurierbar> JPHAM BJPHAM HJPHAM SJPHAM CJPHAM	3	98	5.00-10.00	5	3-36 (M≤F≤Mx3)	3	5	3			3	
		4	225		6		4	6				4	
		5	461		8		5	8				5	
		6	784	5.00-30.00	10		6	10				8	
		8	1911		12		8	12				10	
TJPHAM		10	3783	10.00-50.00	13		10	14				12	
		12	6605		15		12	16				14	

* Das Anzugsmoment (Referenzwert) für gehärtete Artikel ist Festigkeitsklasse 8.8. (Siehe technische Daten auf S. 2297.) Nicht bei Verwendung von Sperrmaterialien oder Sperrscheiben.

M (Regel- gewinde)	Stückpreis F fest					Stückpreis F konfigurierbar						
	JPHA	BJPHA	HJPHA	SJPHA	CJPHA	JPHAM	BJPHAM	HJPHAM	SJPHAM	CJPHAM	TJPHAM	
3												
4												
5												
6												
8												
10												
12												

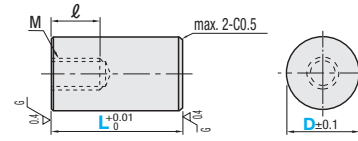
■ **Rund, Schlüsselflächen, Gewindebohrung**



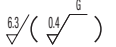
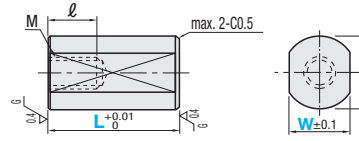
RoHS 10

Werkstoff	Oberflächenbehandlung	Härte	Rund		Schlüsselflächen	
			JPHUF	BJPHUF	JPHUW	BJPHUW
EN 1.2510 äquiv.	-	Härtebehandlung: 60-63HRC				
	Schwarz brüniert	Härtebehandlung: 60-63HRC				
	hartverchromt	Härtebehandlung: 50-55HRC Oberflächenhärte: 750HV~				

• **Rund**



• **Schlüsselflächen**



Teile-nummer		L		W		M		* Anzugsmoment N·cm		ℓ	
Ausführung	D	0.01mm-Schritte		1mm-Schritte		(Regelgewinde)					
<Rund> JPHUF BJPHUF HJPHUF	6	12.00-30.00		-		M3		98		5	
	8	16.00-30.00		-		M5		461		8	
	10	16.00-50.00		8~ 9							
	12	16.00-50.00		8~11							
	16	22.00-50.00		11~15		M8		1911		12	
	20	22.00-50.00		11~19							

☹ M+2<W<D ☹ Schlüsselflächen ist D≥10.

* Das Anzugsmoment (Referenzwert) für gehärtete Artikel ist Festigkeitsklasse 8.8. (Siehe technische Daten auf S. 2297.) Nicht bei Verwendung von Sperrmaterialien oder Sperrscheiben.

D	Stückpreis rund			Stückpreis Schlüsselfläche		
	JPHUF	BJPHUF	HJPHUF	JPHUW	BJPHUW	HJPHUW
6				-	-	-
8				-	-	-
10						
12						
16						
20						



Ordering Example

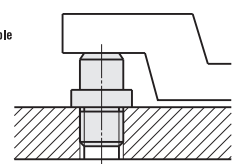
Teile-nummer - L - D - W - F

■ **Rund, Schlüsselflächen, Gewinde**
(Rund, F fest) JPHAF3 - 5.21 - 6
(Rund, F konfigurierbar) JPHAFM3 - L5.21 - D6 - F9

(Schlüsselflächen, F fest) HJPHAW10 - 20 - 15 - W11
(Schlüsselflächen, F konfigurierbar) HJPHAWM10 - L20.00 - D15 - W11 - F15

■ **Mit Bund, Gewinde**
(F fest) JPHA8 - 14
(F konfigurierbar) JPHAM8 - L14.00 - F10

EX Example



■ **Rund, Schlüsselflächen, Gewindebohrung**
(rund) JPHUF6 - 20.00
(Schlüsselflächen) BJPHUW10 - 17.00 - W8



Alterations

Teile-nummer - L - D - W - F - (CRC, EAT)
JPHAF10 - 20.50 25 - CRC
HJPHAWM10 - L15.00 - D20 - W20 - F15 - EAT

☹ Option gilt nur für Gewinde.

Optionen		Radius zur Endfläche		Verteilung der Sensorbohrungen	
Opt.-Nr.		CRC		EAT	
Spez.	Fasung der Arbeitsfläche ändert sich in R1. Bestelln. CRC ☹ Kein zusätzlicher Radius zu Schlüsselweite. ☹ Verfügbar für L≥15.			Mit Sitzsensorbohrungen in der Werkstückaufnahmeplatte. Bohrungs-Ø siehe Tabelle unten. Bestelln. EAT ☹ Verfügbar für D≥6. ☹ Die Anwendungsbedingungen hängen von den Maßen F und L ab. 	

M	Bohrungs-Ø d1	Bohrungs-Ø d2	Verfügbare Gesamtlängen
6	1.0	1.5	F+L≤20
8	1.0	2.5	F+L≤30
10	1.5	3.5	F+L≤40
12	1.5	4.5	F+L≤50