



# Zentrier- und Einpresstifte für Prüfeinrichtungen/Distanzstifte

CAD-Daten

Die Aussparung sammelt beim Schweißen entstehenden Staub (Spritzer, usw.).

**Einpresstifte** **RoHS 10**

Ausführung	Werkstoff	Härte
mit Aussparung/ohne Aussparung <b>KMFR</b> <b>MFR</b>	1.7242/16CrMo4	Aufkohlungshärte 55HRC- (Tiefe 0.7-0.8)

Teilenummer	Ausführung	H	D	P	B	L	T	M	€ Stückpreis
<b>KMFR</b>	12-20	18	12-20	8.0-12.0	5-10	3-10	15-40	6 8	MFR
		22							
		25							
		28							
<b>MFR</b>	30	28	8.0-17.0						
		30							

Bestellbeispiel: **KMFR30 - D15 - P8.0 - B8 - L5 - T18 - M6**

Optionen: **MZ**

**Lieferzeit** 10 Arbeitstage

**Preis** Mengenrabatt (Auf einen Cent abgerundet) S.87

Stückz. 1-12 13-19 20-49

Rabatt € Stückpreis 5% 10%

**Option** Verschleißnut **EX** Beispiel

Werkstück kann sowohl vertikal als auch horizontal positioniert werden. Die Aussparung ermöglicht das Sammeln von entstehendem Staub (Spritzer, usw.) beim Schweißen. Sehr geeignet zum Positionieren von Stiften für Bogenschweißvorgänge mit vielen Spritzern.

**Distanzstifte** **RoHS 10**

Ausführung	Werkstoff	Härte
<b>HUPNA</b> <b>HUPND</b> <b>THUPNA</b> <b>THUPND</b>	1.7220/34CrMo4	Härte 35-40HRC
<b>HUPTA</b> <b>HUPTD</b> <b>THUPTA</b> <b>THUPTD</b>	1.7242/16CrMo4	Aufkohlungshärte 55HRC- (Tiefe 0.7-0.8) Gewinde nicht aufgekocht

Zur Information:  $\sin 15^\circ=0.259$   $\sin 30^\circ=0.5$   $\sin 45^\circ=0.707$   
 $\tan 15^\circ=0.267$   $\tan 30^\circ=0.577$   $\tan 45^\circ=1$

**Außengewinde** **Stellschraube**

Spitzenformen: **kegelförmig** (keine Kante), **60°** (keine Kante)

Form A:  $e = P/2 \tan(A/2) + R - (R/\sin(A/2))$

Form B:  $e = P/2 \tan(A/2) + R - (R/\sin(A/2))$

\* Wenn T 5.0-7.0, Gelenkbreite=3mm  
 \* Wenn T 7.1-20.0, Gelenkbreite=5mm

\* Kein Freistich bei Maß P  
 \* Bei Rautenform ist eine Stufe von max. 0.25 an der Unterseite von P eingraviert.

Teilenummer	Ausführung	Spitzenform	Dh7	P	B	L	T	M	A	E (Form A)	€ Stückpreis
<b>HUPNA</b> <b>HUPND</b> <b>THUPNA</b> <b>THUPND</b>	A	0	-0.012	3.0-7.0	5 8 10	5.0-20.0	13-25	30	1-15	6	12
				7.1-12.0							
				9.0-9.0							
				9.1-16.0							
				4.5-12.0							
				12.1-20.0							
	B	-0.015	10T	4.5-12.0	5	10 12 15 18	15-30	90	1-15	12	10
					12.1-20.0						
					8.0-14.0						
					14.1-25.0						
					13.0-18.0						
					16.1-32.0						

Bestellbeispiel: **HUPNA A 10 - P4.8 - B10 - L10 - T20.0 - H20 - A60 - E5**

Optionen: **KD**

**Optionen**

Optionen	Flache Position	Flach	Schlüsselflächen	Gewinde-Ø
Opt.-Nr.	<b>KC</b>	<b>KD</b>	<b>SC</b>	<b>MC</b>
Spez.	Bestellnr. KC Änderung der flachen Position auf 90° von Standardposition 0°. Nur für Rautenform verfügbar.	Bestellnr. KD Auf einer Seite bearbeitet. Wenn T 5.0-7.0: 3mm Wenn T 7.1-20.0: 5mm Nur für runde Form verfügbar.	Bestellnr. SC10 Mit Schlüsselflächen. SC=1mm-Schritte SC-DSC-PSC-H-2 Nur für runde Form verfügbar.	Bestellnr. MC8 Geänderter Gewinde-Ø. D/3xM-D Mmin3 Freistich an Gewindeende verfügbar. Nur für Ausführung mit Außengewinde verfügbar.
Aufpreis	2,00	2,00	5,00	2,00

Werkstück kann sowohl vertikal als auch horizontal positioniert werden.

# Unterlegscheiben/Zentrierstifthalter für Prüfeinrichtungen -Außengewinde/Innengewinde-

CAD-Daten

**Unterlegscheiben** **RoHS 10**

Ausführung	Werkstoff	Härte
<b>HUK</b>	1.7220/34CrMo4	Härte 35-40HRC
<b>THUK</b>	1.7242/16CrMo4	aufgekocht 55HRC- (Tiefe 0.7-0.8)

Teilenummer	Ausführung	D	P	T	H	€ Stückpreis	
<b>HUK</b> <b>THUK</b>	6-16	8.0-12.0	5.0-20.0	10-20	12-20		
							10-16.0
							12.0-20.0
							14.0-25.0
							16.0-30.0
							18.0-32.0

Bestellbeispiel: **HUK6 - P11.8 - T10.0 - H20**

Lieferzeit: 8 Arbeitstage

Preis: Mengenrabatt (Auf einen Cent abgerundet) S.87

Stückz. 1-19 20-34 35-49 50-99

Rabatt € Stückpreis 5% 10% 18%

Bei noch größeren Bestellmengen bitte gesondert anfragen.

**Halter, integriert** **RoHS 10**

Ausführung	Werkstoff	Härte
<b>YGID</b> <b>YGIDB</b>	1.1191/C45E	Härtebehandlung 40-45HRC

**Integrierte Ausführung**

Ausführung	Werkstoff	Härte
<b>YGIDP</b> <b>YGIDPB</b>	1.1191/C45E	Härtebehandlung 40-45HRC

\* Kann direkt an der Zylinderspitze montiert werden.

**Halter - Außengewinde** **Integriert - Außengewinde**

**Halter - Innengewinde** **Integriert - Innengewinde**

Freistichoberfläche

Spitzenform wählbar

Form A:  $e = P/2 \tan(A/2) + R - (R/\sin(A/2))$

Form B:  $e = P/2 \tan(A/2) + R - (R/\sin(A/2))$

Zur Information:  $\sin 15^\circ=0.259$   $\sin 30^\circ=0.5$   $\sin 45^\circ=0.707$   
 $\tan 15^\circ=0.267$   $\tan 30^\circ=0.577$   $\tan 45^\circ=1$

Teilenummer	Ausführung	Dg6	P (H7)	L	F	M
Halter (Außengewinde) (Innengewinde)	<b>YGID</b> <b>YGIDB</b>	16	-0.006 -0.017	8	70-200	5-25
		20				
		25				
		30				
		8				
		10				
Integriert (Außengewinde) (Innengewinde)	<b>YGIDP</b> <b>YGIDPB</b>	12	-0.006 -0.017	6.0-11.0 6.0-15.0	60-150	1-10
		16				
		20				
		25				
		30				
		8				

Teilenummer	Ausführung	Spitzenform	Dg6	P	B	L	A	E (Form A)	M	R	
Integriert (Außengewinde) (Innengewinde)	A	0	-0.012	6.0-11.0	5-35 (B≤Px4)	60-150	30	1-10	6 8 10	8 10 14 18	
				6.0-15.0							
				6.0-16.0							
				16.0-24.0							
				8 10							
				10 14 18							
	B	-0.015	10T	4.5-12.0	5	10 12 15 18	15-30	90	1-15	12	10
					12.1-20.0						
					8.0-14.0						
					14.1-25.0						
					13.0-18.0						
					16.1-32.0						

Bestellbeispiel: **YGIDP B 20 - P12.8 - B30 - L100 - A30 - M8**

Optionen: **KD10**

Optionen	flach	Schlüsselflächen	Seitenbohrung	Gewindelänge
Opt.-Nr.	<b>KD</b>	<b>SC</b>	<b>RH</b>	<b>FC</b>
Spez.	Bestellnr. KD10 Eine Seite für Anschlag bearbeitet. KD=1mm-Schritte KD=3-10 Gilt nicht für eingebaute Ausführung.	Bestellnr. SC10-X10 Mit Schlüsselflächen. SC, X=1mm-Schritte Halter: 1:SC<L/3, SC=0; SC+X<L-ℓ Eingebaute Ausführung: 1:SC<L/3, SC=0 5: X≤15 Eingebaute Ausf. von Größe 10 geändert.	Bestellnr. RH15 Mit Austriebsloch zum Auswechseln der Bolzen. RH=1mm Schritte Gilt nicht für eingebaute Ausführung.	Bestellnr. FC Änderung der Gewindelänge in Mx2.
Aufpreis	2,00	5,00	3,00	3,00