



Blindverbinderteile

-Parallelverbindersätze-

Für dieses Teil sind
Optionen erforderlich

Option L-Bohrung
-S.657

CAD-Daten

Eigenschaften: Parallele Verbindung von Profilen möglich. Ausführung für mögliche Nachmontage-Ergänzungen

Parallelverbinder -Ausführung zur Vormontage-

RoHS10



Parallelverbinder -Ausführung für Nachmontage-



(Ref.)Ecke bei Verwendung dieses Verbinders

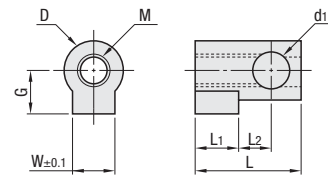


Artikelbezeichnung	Werkstoff	Oberflächenbehandlung
Vormontierte Parallelsäule	1.4308/G-X6CrNi18-9	-
Nachmontierte Parallelsäule	1.4301/X5CrNi18-10	-
Stiftführung	1.4301/X5CrNi18-10	-
Stellschraube	1.7220/34CrMo4	Brüniert

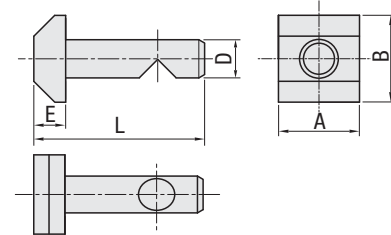
HLJ
(Parallelverbindersätze zur Vormontage)

HALJ
(Parallelverbindersätze zur Nachmontage)

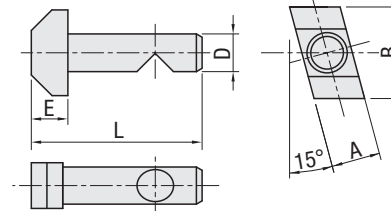
Stiftführung (Bestandteil (1))



Parallelverbinder (Bestandteil (2))
(2)-1 Vormontierte Parallelsäule



(2)-2 Nachmontierte Parallelsäule



Teilenummer		Zubehör				€ Stückpreis	€ Mengenrabatt
Ausführung	Nr.	(1) (2) Parallelsäulen	Stückz.	(3) Stiftführung	Stückz.	(4) Stellschraube	Stückz.
HLJ Für Vormontage	5	Vormontierte Parallelsäule 5	1	5	1	M4X8	1
	6	Vormontierte Parallelsäule 6		6		MGX12	
	8	Vormontierte Parallelsäule 8		8		MGX16	
HALJ Für Nachmontage	5	Nachmontierte Parallelsäule 5	1	5	1	M4X8	1
	6	Nachmontierte Parallelsäule 6		6		MGX12	
	8	Nachmontierte Parallelsäule 8		8		MGX16	

Detaillierte Maße der Bestandteile Stiftführung (Bestandteil (1))

Artikelbezeichnung	D	G	W	L	L1	L2	d1	M
Stiftführung 5	6.9	5.5	5.8	13.0	5	4	4.1	4
Stiftführung 6	10.9	8	7.8	19.5	8	6	6.8	6
Stiftführung 8	12.8	9	9.8	28.0	11	7.5	9.9	8

Vormontierte Parallelsäule (Bestandteil (2)-1)

Artikelbezeichnung	D	L	E	A	B
Vormontierter Parallelsäule 5	4	20.5	3.5	10	10
Vormontierter Parallelsäule 6	6.6	29.5	5.5	14	15
Vormontierter Parallelsäule 8	9.8	41	6	17	17

Nachmontierte Parallelsäule (Bestandteil (2)-2)

Artikelbezeichnung	D	L	E	A	B
Nachmontierte Parallelsäule 5	4	20.5	3.5	6	10
Nachmontierte Parallelsäule 6	6.6	30.4	6.4	8	15
Nachmontierte Parallelsäule 8	9.8	41.4	6.4	10	17

Für diesen Verbinder geeignete Profile

Parallelverbinder-Nr.	Geeignetes Profil Nr.				[Ausnahme] Profil nicht erhältlich
5	5-2020*1	5-2040	5-2060	5-2080	*1HFSH und HFSC sind nicht geeignet, da keine L-Bohrungen möglich sind.
	5-4040	5-4060	5-4080		
6	6-3030*1	6-3060*1	6-3090	6-30120	*1HFSH und HFSC sind nicht geeignet, da keine L-Bohrungen möglich sind.
	6-5050	6-50100			
	6-6060	6-6090			
8	8-4040*1	8-4080*1	8-40120	8-40160	*1HFSH und HFSC sind nicht geeignet, da keine L-Bohrungen möglich sind.



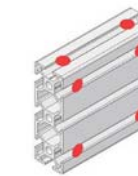
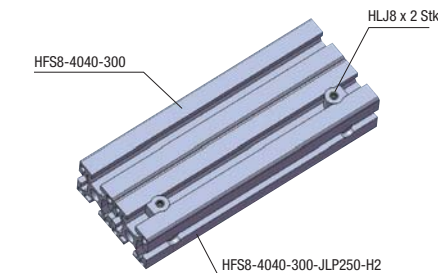
Beispiel

Verbindungsmethode für Parallelverbinder

Schritt-motor	Vorderansicht/Seitenansicht	Parallelverbinder	Erklärung
1		 Profil (A) Profil (A)	Parallelverbinder an Profil montieren (A). (Ausführung für Nachmontage kann durch Drehen von oben in der Nut eingesetzt werden.) ⚠ Parallelverbinder für Standardausführung und Ausführung mit Drehanschlag.
2		 Profil (B)	Stiftführung in Profil (B) mit L-Bohrungen einführen (S.657). Ausrichten der Bohrungen nicht erforderlich.
3		 Profil (A) Profil (B)	Profil (A) zu Profil (B) bewegen und dabei den Parallelverbinder in die Durchgangsbohrung der Stiftführung einsetzen.
4			Stellschraube an der Seite der Stiftführung festziehen.
5			Wenn die Stellschraube gegen eine V-Nut an der Säule angezogen wird, werden die Profile (A) und (B) zusammengezogen und miteinander verbunden.

- Teilenummern für die im obigen Beispiel gezeigten Teile.

- Verbinden von Profilen mit 2 oder mehr Nuten auf jeder Seite. Stiftführung von beiden Enden der L-Bohrung einführen und dann mit min. 2 Parallelverbindern verbinden.
 - Verbinden von Profilen mit min. 3 Nuten. L-Bohrungen sind nur in den äußeren Reihen möglich. Nicht geeignet für mittlere Reihen.



- So lange sich die einzelnen Verbinder nicht stören, können mehrere Profile verbunden werden. Mehrfache Verbindungen für höhere Festigkeit verwenden.



Bestell-beispiel Teilenummer **HLJ8** Lieferzeit **6** Arbeitstage S.87