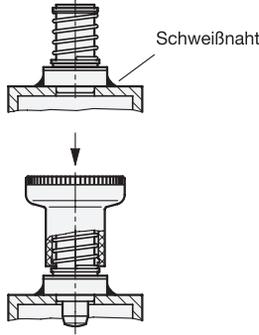


Montagehinweis



Um den Kunststoffknopf nicht zu beschädigen, wird dieser erst nach dem Schweißvorgang mit einem Schonhammer aufgeschlagen.

1 2

d ₁ Stift $_{-0.02}^{-0.05}$ Bohrung $_{+0.30}^{+0.25}$	l ₁	b	d ₂ $_{-0.1}^{-0.02}$	d ₃	d ₄	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅ Rastweg	Federdruck in N ≈		Axiale Belastbarkeit in N ≈
										Anfang	Ende	
6	6	18	10	25	22	37	1,5	5,5	6	9	25	400
6	14	18	10	25	22	45	1,5	5,5	6	9	25	400
8	8	20	12	31	25	44	2	6,5	8	13	26	500
8	18	20	12	31	25	54	2	6,5	8	13	26	500

Ausführung

- Stahl **ST**
- brüniert
- Raststift gehärtet
- Knopf Kunststoff (Polyamid PA)
- schwarz, matt
- nicht demontierbar
- *Belastbarkeitshinweise* → Seite 2132
- *Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 2158
- RoHS

Hinweis

Rastbolzen mit Rastsperr GN 607.5 werden eingesetzt, wenn der Raststift zeitweise nicht vorstehen soll. Hierzu wird der Knopf nach dem Herausziehen um 90° gedreht.

Durch eine Rastkerbe wird der Knopf in dieser Position gehalten.

Diese Rastbolzen sind für die Befestigung durch Schweißen vorgesehen, z. B. bei Verwendung an Vierkantrohren aus Stahl.

Der Ansatz d₂ dient der Positionierung.

Der Kunststoffknopf mit dem eingespritzten Raststift wird erst nach dem Schweißvorgang aufgeschlagen.

siehe auch...

- *Zusammenstellung der Rastbolzen-Bauarten* → Seite 884 ff.
- *Positionierbuchsen GN 412.2 / GN 412.4* → Seite 954
- *Positionierbuchsen mit Anlaufkegel GN 412.3 / GN 412.5* → Seite 955

Bestellbeispiel	1 d ₁
GN607.5-6-6-ST	2 l ₁
	3 Werkstoff

3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
3.6
3.7
3.8
3.9