



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

1 2

d <sub>1</sub> Stift $_{-0.02}^{-0.05}$ Bohrung $_{+0.30}^{+0.25}$	l <sub>1</sub>	b	d <sub>2</sub> $_{-0.1}^{-0.02}$	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub> Rastweg	Federdruck in N $\approx$		Axiale Belastbarkeit in N $\approx$
										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

3

- Stahl **ST**
- brüniert
- Raststift gehärtet
- Knopf Kunststoff (Polyamid PA)
- schwarz, matt
- nicht demontierbar
- *Belastbarkeitshinweise* → Seite 1856
- *Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 1876
- **RoHS-konform**

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 d<sub>2</sub> dient der Positionierung.

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

siehe auch...

- *Zusammenstellung der Rastbolzen-Bauarten* → Seite 794 ff.
- *Positionierbuchsen GN 412.2 / GN 412.4* → Seite 852
- *Positionierbuchsen mit Anlaufkegel GN 412.3 / GN 412.5* → Seite 853

Bestellbeispiel

GN607.5-6-6-ST

1	d <sub>1</sub>
2	l <sub>1</sub>
3	Werkstoff

