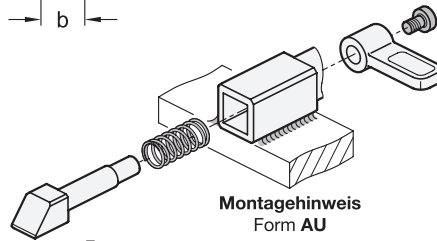
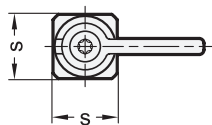
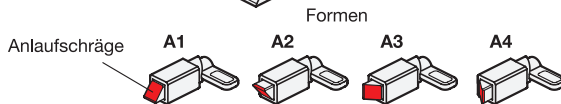


3 Form

- A1 Anlaufschräge, oben
- A2 Anlaufschräge, unten
- A3 Anlaufschräge, rechts
- A4 Anlaufschräge, links
- AU unmontiert



Montagehinweis
Form AU



b	s	a	l ₁ ≈	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	Federdruck in N ≈	
								Anfang	Ende
13	20	6,5	54	10	35	1	37	14	35
20	30	10	84	15	54	1,5	55	22	70

Ausführung

Führung

- Stahl-Feinguss **ST**
schweißbar, brüniert
- Edelstahl-Feinguss 1.4308 **NI**
schweißbar

Raststift

- Stahl, gehärtet
verzinkt, blau passiviert bei ST
- Edelstahl 1.4112, gehärtet bei NI

Riegel

- Stahl-Feinguss
verzinkt, blau passiviert bei ST
- Edelstahl-Feinguss 1.4308 bei NI

Linsenschraube DIN 7985

- Stahl, verzinkt bei ST
- Edelstahl 1.4301 bei NI

Druckfeder

Edelstahl 1.4571

RoHS

Technische Informationen

Seite

Anwendungsbeispiele	QVX
Zusammenstellung der Rastriegel-Bauarten	QVX
Edelstahl-Eigenschaften	QVX

Federriegel GN 724.1 verfügen über einen Raststift mit quadratischem Querschnitt und einer Rastfläche, der eine Anlaufschräge gegenüber liegt. Bei einer Bewegung in Richtung der Anlaufschräge überfährt der Raststift Nuten und Kanten, da dabei der Raststift durch die Anlaufschräge in die Führung bewegt wird. In Richtung der Rastfläche rastet der Raststift entsprechend automatisch ein. Durch Betätigung des Riegels kann die Rastung aufgehoben werden.

Die Rastkerbe am oberen Ende der Kurve bewirkt, dass der Riegel gehalten wird, wenn der Raststift zeitweise nicht vorstehen soll.

Die Maßtoleranzen zwischen Bolzen und Führung sind so gewählt, dass die Funktionssicherheit auch nach dem Schweißen, dem Aufbringen einer Korrosionsschutzschicht oder bei Verschmutzung gewährleistet ist. Bei der Form AU muss die Rastmechanik bei der Montage geschmiert werden, bei den Formen A1, A2, A3 und A4 ist sie im Lieferzustand geschmiert. Die Rastmechanik kann bei Bedarf nachgeschmiert werden.

Zur Befestigung mittels Schweißen empfiehlt sich besonders die Form AU in unmontiertem Zustand, um unerwünschte Gefügeveränderungen durch Erwärmung an Feder und Bolzen zu vermeiden. Die Montage des Federriegels erfolgt in diesem Fall erst nach der Oberflächenbehandlung der verschweißten Führung.

Bestellbeispiel

1	b
2	s
3	Form
4	Werkstoff

GN 724.1-20-30-AU-NI