



**3 Form**  
E mit Riegel,  
mit Rastsperr

1 2

d <sub>1</sub> -0,05 Stift -0,25 Bohrung +0,1 +0,3	s	d <sub>2</sub> +0,3	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	l <sub>1</sub> ≈	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	m	sw	Federdruck in N ≈	
												Anfang	Ende
8	20	6,1	7,5	1,5	54	14	35	37	48	34	10	14	35
10	20	6,1	7,5	1,5	54	14	35	37	48	34	10	14	35
12	20	6,1	7,5	1,5	54	14	35	37	48	34	10	14	35
14	20	6,1	7,5	1,5	54	14	35	37	48	34	10	14	35
16	30	10,1	7,5	5	83	20	54	55	80	55	17	22	70
20	30	10,1	7,5	5	83	20	54	55	80	55	17	22	70

**Ausführung**

- Führung  
Stahl-Feinguss  
- verzinkt, blau passiviert **ZB**  
- verzinkt und kunststoffbeschichtet  
schwarz, RAL 9005, strukturmatt **SW**
- Führung  
Edelstahl-Feinguss 1.4408 **A4**
- Riegel  
- Stahl-Feinguss  
verzinkt, blau passiviert  
(bei ZB und SW)  
- Edelstahl-Feinguss 1.4408 (bei A4)
- Raststift  
- Stahl verzinkt, blau passiviert  
(ZB und SW)  
- Edelstahl 1.4401 (bei A4)
- Druckfeder  
Edelstahl 1.4571
- Belastbarkeitshinweise → Seite 2132
- Edelstahl-Eigenschaften → Seite 2166
- RoHS

4

**Hinweis**

Bei Rastbolzen GN 722.5 wird der Raststift über den Riegel betätigt. Die Ausführungen **ZB** und **SW** sind für Anwendungen im Stahlbau konzipiert, die Edelstahl ausführung **A4** ermöglicht den Einsatz in besonders aggressiven Umgebungen.

Die Form mit Rastsperr wird eingesetzt, wenn der Raststift zeitweise nicht vorstehen soll. Hierzu wird der Riegel nach dem Einziehen des Stiftes seitlich gedreht. Durch die oben an der Führung angebrachte Rastmulde wird der Riegel in dieser Position gehalten.

Die Maßtoleranzen zwischen Bolzen und Führung sind so gewählt, dass die Funktionssicherheit auch bei groben Anwendungen oder Verschmutzung gewährleistet ist.

Die Befestigung kann sehr flexibel gestaltet werden. Die Bohrungen mit Sechskant erlauben die Verwendung von Zylinderschrauben DIN 912 und Sechskantschrauben oder -mutter nach DIN 931 bzw. DIN 934.

siehe auch...

- Zusammenstellung der Rastbolzen-Bauarten → Seite 884 ff.

Bestellbeispiel

1	d <sub>1</sub>
2	s
3	Form
4	Oberfläche (Werkstoff)

GN 722.5-20-30-E-SW

3.1  
3.2  
3.3  
3.4  
3.5  
3.6  
3.7  
3.8  
3.9

