



3 Form

- C1 Anlaufschräge, oben
- C2 Anlaufschräge, unten
- C3 Anlaufschräge, rechts
- C4 Anlaufschräge, links
- CU unmontiert

b	s	a	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub> ≈	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	Federkraft in N ≈	
										Anfang	Ende
13	20	6,5	34	6	68	10	35	1	41,5	14	35
20	30	10	48	9	102	15	54	1,5	60	22	70

Ausführung

Führung

- Stahl-Feinguss schweißbar, brüniert
- Edelstahl-Feinguss 1.4308 schweißbar

Zugring

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

Raststift

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

Linsenschraube DIN 7985

- Stahl, verzinkt (bei ST)
- Edelstahl 1.4301 (bei NI)

Druckfeder

Edelstahl 1.4571

RoHS

Technische Informationen

Zusammenstellung der Rastbolzen-Bauarten  
Edelstahl-Eigenschaften



Rastbolzen GN 724.4 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.

Die Rastung kann durch Betätigung des Zugrings von Hand, mittels Seilzug oder Zugstange mit Haken aufgehoben werden. Die Formen mit Rastsperr werden eingesetzt, wenn der Raststift zeitweise nicht vorstehen soll. Hierzu wird der Zugring nach dem Einziehen des Stiftes seitlich gedreht. Durch die oben an der Führung angebrachte Rastnut wird der Ring in dieser Position gehalten.

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.

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

Bestellbeispiel

1	b
2	s
3	Form
4	Werkstoff

GN 724.4-13-20-C3-ST