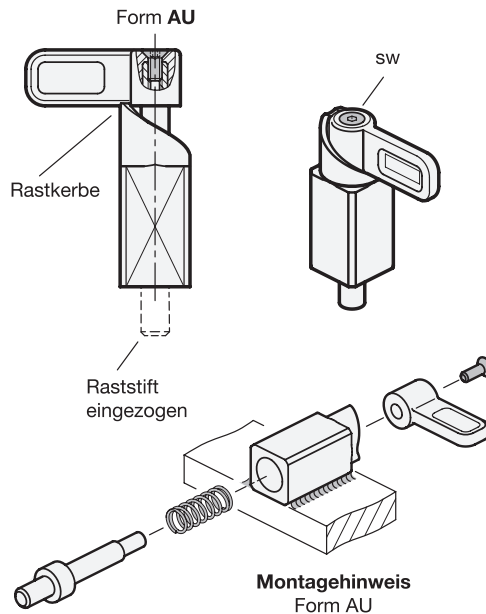
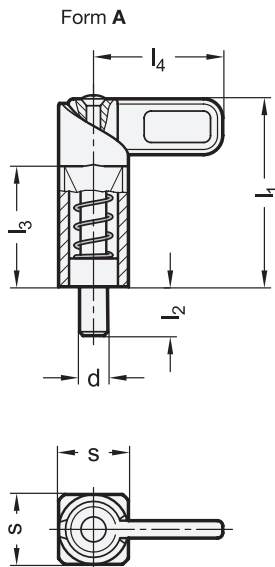


GN 722.1 | **Federriegel**
Stahl / Edelstahl | zum Anschweißen



- 3 Form**
- A** Riegel vernietet, nicht demontierbar
 - AU** Riegel verschraubt, demontierbar

| d Stift $-0,05$ Bohrung $+0,1$ | s | l ₁ ≈ | l ₂ | l ₃ | l ₄ | SW Form AU | Federdruck in N ≈ | |
|--------------------------------------|----|------------------|----------------|----------------|----------------|---------------|-------------------|------|
| | | | | | | | Anfang | Ende |
| 8 | 20 | 54 | 14 | 35 | 37 | 2,5 | 15 | 50 |
| 10 | 20 | 54 | 14 | 35 | 37 | 2,5 | 15 | 50 |
| 12 | 20 | 54 | 14 | 35 | 37 | 2,5 | 15 | 50 |
| 14 | 20 | 54 | 14 | 35 | 37 | 2,5 | 15 | 50 |
| 16 | 30 | 83 | 20 | 54 | 55 | 4 | 30 | 110 |
| 20 | 30 | 83 | 20 | 54 | 55 | 4 | 30 | 110 |

Ausführung

- Führung
Stahl-Feinguss
schweißbar, brüniert
- Riegel
Stahl-Feinguss
verzinkt, blau passiviert
- Raststift
Stahl, verzinkt, blau passiviert
- Druckfeder
Edelstahl, nichtrostend, 1.4571
- Führung / Riegel
Edelstahl-Feinguss
schweißbar, nichtrostend, 1.4408
- Raststift
Edelstahl, nichtrostend, 1.4401
- Druckfeder → hanser.ch
Edelstahl, nichtrostend → hanser.ch
- Senkschraube
- Stahl, verzinkt (bei ST)
- Edelstahl, nichtrostend, A4 (bei A4)
- *Belastbarkeitshinweise* → Seite 1856
- *Edelstahl-Eigenschaften* → Seite 1883
- RoHS

Hinweis

Bei Federriegeln GN 722.1 wird der Raststift über die Kurve der Führung durch eine 180°-Drehung des Riegels eingezogen. Die Rastkerbe am oberen Ende der Kurve bewirkt, dass der Riegel gehalten wird wenn der Raststift zeitweise nicht vorstehen soll.

Federriegel GN 722.1 in der Ausführung **ST** sind für Anwendungen im Stahlbau konzipiert, in Edelstahl **A4** ist der Einsatz in besonders aggressiven Umgebungen möglich. 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 AU 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.

siehe auch...

- *Zusammenstellung der Rastriegel-Bauarten* → hanser.ch
- *Positionierbuchsen GN 412.2 / GN 412.4* → hanser.ch / → hanser.ch

| | | | |
|-----------------------------|--|---|-----------|
| Bestellbeispiel | | 1 | d |
| | | 2 | s |
| | | 3 | Form |
| | | 4 | Werkstoff |
| GN 722.1-16-30-AU-ST | | | |