



- 3 Form**
- C** Vierkant, mit Zugring, montiert (vernietet)
 - CU** Vierkant, mit Zugring, unmontiert
 - T** rund, mit Zugring, montiert (vernietet)
 - TU** rund, mit Zugring, unmontiert

1		1		2		2		d ₃	d ₄	l ₁ ≈	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	sw	Federdruck in N ≈	
d ₁ Form C / CU	Stift -0,05 / -0,25	d ₁ Form T / TU	Stift -0,05 / -0,25	d ₂	s	d ₃	d ₄									Anfang	Ende
8	Bohrung +0,1 / +0,3	8	Bohrung +0,2 / +0,4	20	20	34	6	67,8	14	35	50,8	41,5	2,5	14	35	14	35
10		10		20	20	34	6	67,8	14	35	50,8	41,5	2,5	14	35	14	35
12		12		20	20	34	6	67,8	14	35	50,8	41,5	2,5	14	35	14	35
14		14		20	20	34	6	67,8	14	35	50,8	41,5	2,5	14	35	14	35
16		16		30	30	48	9	102	20	54	78	60	4	22	70	22	70
20		20		30	30	48	9	102	20	54	78	60	4	22	70	22	70

Ausführung

- Führung
 - Stahl-Feinguss **ST** schweißbar, brüniert
 - Edelstahl-Feinguss 1.4408 **A4** schweißbar
- Zugring
 - Stahl-Feinguss verzinkt, blau passiviert (bei ST)
 - Edelstahl-Feinguss 1.4408 (bei A4)
- Raststift
 - Stahl verzinkt, blau passiviert (bei ST)
 - Edelstahl 1.4401 (bei A4)
- Senkschraube
 - Stahl, verzinkt (bei ST)
 - Edelstahl A4 (bei A4)
- Druckfeder
 - Edelstahl 1.4571
- *Belastbarkeitshinweise* → Seite 2132
- *Edelstahl-Eigenschaften* → Seite 2166
- **RoHS**

Hinweis

Bei Rastbolzen GN 722.4 wird der Raststift über den Zugring betätigt. Dies erfolgt von Hand, alternativ per Seilzug oder mittels einer verlängerten Zugstange mit Haken. Die Ausführung **ST** ist für Anwendungen im Stahlbau konzipiert, die Edelstahlausführung **A4** ermöglicht den Einsatz in besonders aggressiven Umgebungen.

Die Formen mit Rastsperre 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 Rastmulde 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 empfehlen sich besonders die Formen CU / TU 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 d ₁
	2 d ₂ (s)
GN 722.4-10-20-CU-A4	3 Form
	4 Werkstoff

3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
3.6
3.7
3.8
3.9