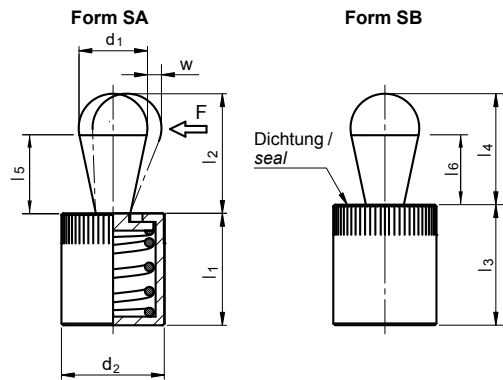




Catalog No.	Form	d ₁	X	F
SM 1273-9	SA	03	X	010



Hülse: Aluminium, blank
 Druckstift für Form SA / SB: Stahl, gehärtet und verzinkt, blau chromatiert
 Druckstift für Form KA / KB: Kunststoff Polyacetal (POM)
 Abdichtung: Chloropren-Kautschuk (CR)
 body: aluminium blank
 thrust pin: Form SA / SB
 steel, hardened, zinc plated, blue passivated
 thrust pin: Form SA / SB
 plastic Polyacetal (POM)
 seal: Chloroprene rubber (CR)



Form SA: Druckstift Stahl, ohne Abdichtung
Form KA: Druckstift Kunststoff, ohne Abdichtung
Form SB: Druckstift Stahl, mit Abdichtung
Form KB: Druckstift Kunststoff, mit Abdichtung

Druckfeder:
 - Seitendruckkraft: **schwach** - Edelstahl
 - Seitendruckkraft: **mittel** - Federstahl brüniert
 - Seitendruckkraft: **stark** - Federstahl verzinkt, blau passiviert

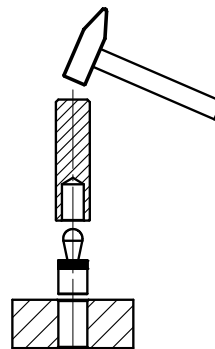
Form SA: thrust pin steel, without seal
Form KA: thrust pin technopolymer, without seal
Form SB: thrust pin steel, with seal
Form KB: thrust pin technopolymer, with seal one-sided

thrust spring:
 - side thrust force: **light** - stainless steel
 - side thrust force: **medium** - spring steel blackened
 - side thrust force: **heavy** - spring steel zinc plated, blue passivated

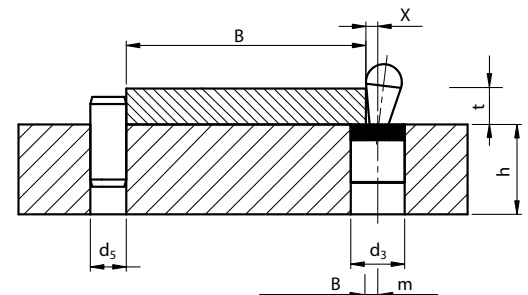
Form M: Montagewerkzeug
Form M: mounting tool



mm



Form M

Einpresswerkzeug
mounting tool

X: Abstand Mittelachse – Druckpunkt bei w/2
 x1 für obersten Druckpunkt
 x2 für untersten Druckpunkt
 w: Verstellweg des Druckstiftes
 t: Werkstückhöhe

Die Position der Montagebohrung m ergibt sich aus der Werkstücklänge B plus dem Bohrungsversatz m, der wie folgt berechnet wird:
 - wenn $t > \text{Konushöhe } l_5/6$, dann $m = d_1/2 - w/2$
 - wenn $t < \text{Konushöhe } l_5/6$, dann $m = d_1/2 - (l_5/6 - t) \times 0,123$

X: distance center axis - pressure point at w/2
 x1 for the highest pressure point
 x2 for lowest pressure point
 w: adjustment of the pressure pin
 t: workpiece height

The position of the mounting hole m results from the workpiece length B plus the hole offset m, which is calculated as follows:
 - if $t > \text{cone height } l_5/6$, then $m = d_1/2 - w/2$
 - if $t < \text{cone height } l_5/6$, then $m = d_1/2 - (l_5/6 - t) \times 0.123$

* statistischer Mittelwert / statistical average value
 d3 - Aufnahmebohrung H8 / location hole H8

d ₁	Seitendruckkraft / side thrust force F in [N]				d ₂	d ₃	h	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	w	X*		Montage- werkzeug/ mounting tool	kg	
Ø	SA	KA	SB	KB	Ø	H8 Ø	min.	-1	±0,5	-2	±0,5	±0,5	±0,5		x ₁	x ₂		Form SA SB	Form KA KB
03	010	010	010	010	6	6	7	7	4,0	7,0	4	2,5	2,5	0,5	1,0	0,75	1273-9M03	0,001	0,001
	020	-	020	-														0,001	-
	040	-	040	-														0,002	-
	-	-	-	-														-	-
05	020	020	020	020	10	10	12	11	6,7	11,5	6	4,2	3,8	0,8	1,7	1,3	1273-9M05	0,003	0,001
	050	-	050	-														0,003	-
	100	-	100	-														0,003	-
06	040	040	040	040	10	10	12	11	10,7	11,5	10	7,7	7,3	1,0	1,9	1,4	1273-9M06	0,004	0,002
	075	-	075	-														0,004	-
	100	-	100	-														0,005	-
08	050	050	050	050	12	12	14	13	13,9	14,0	13	9,6	9,2	1,3	2,7	2,1	1273-9M08	0,007	0,003
	100	-	100	-														0,007	-
	150	-	150	-														0,008	-
10	100	100	100	100	16	16	18	17	16,7	18,0	16	11,7	11,4	1,6	3,4	2,7	1273-9M10	0,014	0,007
	150	-	150	-														0,015	-
	~200	-	~200	-														0,016	-