

SM 1273-50 — Rastbolzen mit Präzisionspositionierung, Raststift zylindrisch Indexing plunger for precision locating, plunger pin cylindrical



Catalog No.	Form	d ₁	X	I ₁
SM 1273-50	B	08	X	20

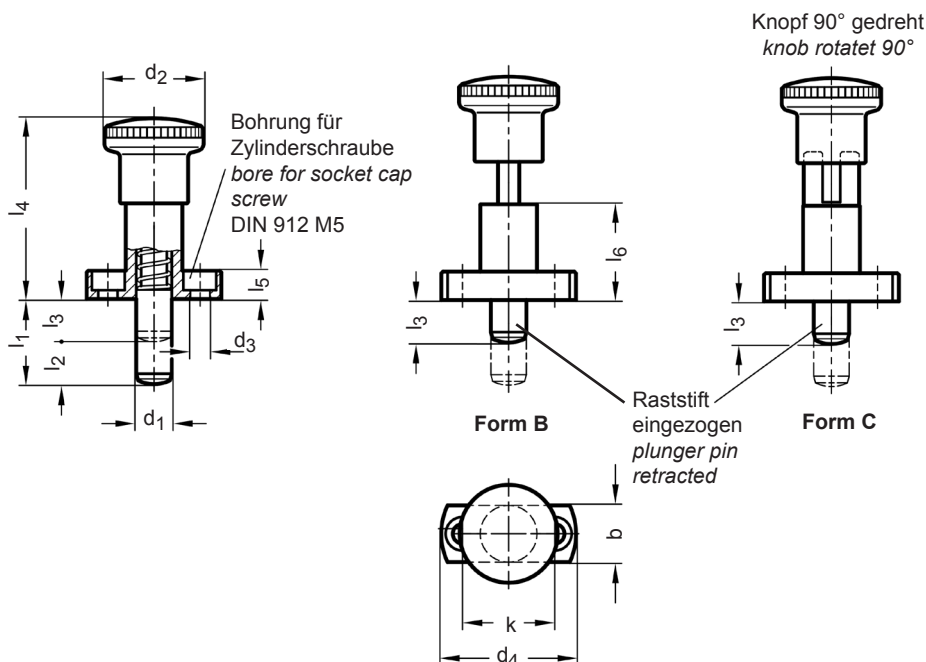


Stahl, brüniert
Raststift: gehärtet, geschliffen
Griffknopf: Kunststoff (Polyamide PA)
matt schwarz,
nicht demontierbar

steel, blackened
plunger: hardened and ground
knob: black plastic (Polyamide PA)
matt finish, not removable



mm



Form B: ohne Rast Sperre / without rest position

Form C: mit Rast Sperre, Knopf 90° gedreht / with rest position, knob is turned 90

Die Rastbolzen SM 1273-50 ermöglichen zusammen mit Positionierbuchsen SM 1002 ähnl. DIN 172 / DIN 179 präzise Positionierungen. Die Buchsen werden zur Führung des Bolzens und für die Rastbohrung eingesetzt. Größere Führungslängen erhöhen zusätzlich die Präzision.

Je Rastbolzen-Ø d₁ gibt es zwei Bolzenlängen l₁. Die Länge l₃ muss ein vollständiges Ausrasten des Raststifts sicherstellen. Dabei können in gewissen Grenzen Buchsenlänge, Plattendicke und ein eventueller Spalt gewählt werden.

Zur Aufnahme der Positionierbuchsen (Außen-Ø mit Toleranz n6) ist in der Regel eine Aufnahmebohrung mit der Toleranz H7 vorgesehen.

Form C mit Rast Sperre wird eingesetzt, wenn der Raststift zeitweise nicht vorstehen soll. Der Knopf wird nach dem Einziehen des Raststiftes um 90° gedreht und durch eine Rastkerbe in dieser Position gehalten.

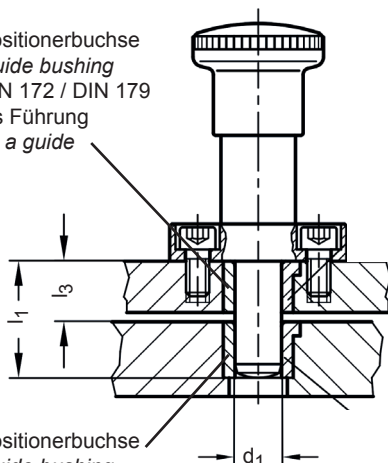
Indexing plungers SM 1273-50, together with guide bushings SM 1002 sim. to DIN 172 / DIN 179, enable precise positioning. The bushings are used to guide the plunger pin as well as for the indexing bore. Larger guide lengths further increase the precision.

Two different plunger pin lengths l₁ are available for each indexing plunger diameter d₁. The length l₃ must ensure that the plunger pin fully disengages, bushing length and plate thickness plus any gap can then be selected within certain margins.

To accommodate the positioning bushings (outer Ø with tolerance n6), a locating hole with tolerance H7 is usually provided.

Type C is used for such applications where the plunger has to stay in its retracted position. To achieve this, the knob is rotated by 90° degrees after being retracted. A notch keeps the plunger in this position.

Positionierbuchse
Guide bushing
DIN 172 / DIN 179
als Führung
as a guide



Positionierbuchse
Guide bushing
ähnl. / sim. to
DIN 172 / DIN 179



d ₁ Ø Stift pin h6	l ₁	b	d ₂ Ø	d ₃ Ø	d ₄ Ø	k	l ₂ Rast- weg stroke	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	Federdruck spring load [N] ≈		kg	
												Anf. initial	Ende end	Form B	Form C
06	18	13	23	4,3	34	23	9	9	45	6	25	6,0	25	0,043	0,047
06	24	13	23	4,3	34	23	9	15	45	6	25	6,0	25	0,045	0,048
08	20	16	28	5,5	38	26	10	10	51	8	27	8,5	28	0,074	0,080
08	26	16	28	5,5	38	26	10	16	51	8	27	8,5	28	0,078	0,084
10	24	16	28	5,5	38	26	12	12	51	8	27	9,5	38	0,077	0,083
10	32	16	28	5,5	38	26	12	20	51	8	27	9,5	38	0,081	0,087