

Werkstückerkennungs-System PCPNA

Werkstückerkennungs-System

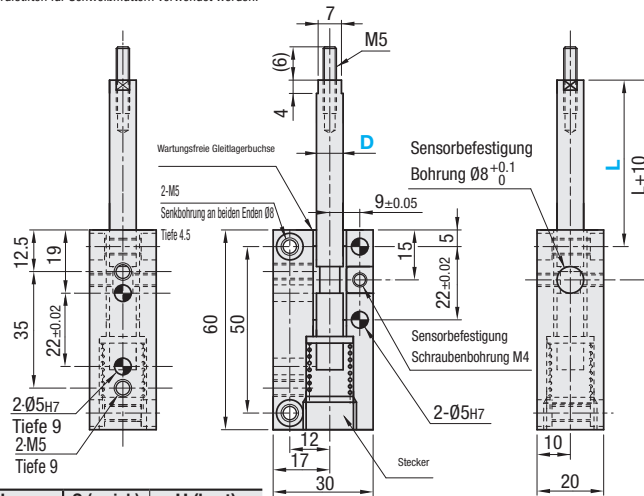


RoHS10

Ausführung	Grundkörper		Stift		Feder
	MWerkstoff	SOberflächenbehandlung	MWerkstoff	SOberflächenbehandlung	MWerkstoff
PCPNA	EN AW-6061 äquiv.	Klar eloxiert	EN 1.1191 äquiv.	Chemisch vernickelt	EN 1.4301 (WPB) äquiv.

A Zubehör: Stellschraube M4, 1 Stck.

⚡ Kann in Kombination mit Prüfstäben für Schweißmütern verwendet werden.



Feder	S (weich)	H (hart)
Federkonstante (N/mm)	0.3	0.5
Außendurchmesser (mm)	12	12
Drahtdurchmesser (mm)	0.65	0.8
Innendurchmesser (mm)	10.7	10.4
Freie Länge (mm)	20	20
Zulässige Auslenkung	12	9

* passender Näherungssensor · M8 induktiv Sn=2mm bündig

⚡ Ein Näherungssensor ist nicht enthalten.

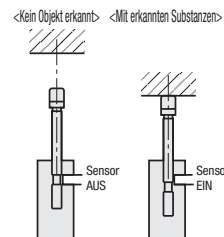
Hub		
0 (min.)	3	8 (max.)
Schalter		
AUS	EIN	EIN

Ausführung	Teilenummer	D	Feder Auswahl	L auswählen	S (weich)		H (hart)	
					min	max.	min	max.
PCPNA	8	8	S (weich) H (hart)	30 50	1.2	3.6	2.0	6.0

kgf=Nx0.101972

Ordering Example

Teilenummer - L
PCPNA8H - 50



Geeignet zur Bestätigung des Vorhandenseins eines Werkstücks, wenn ein Näherungssensor nicht in der Nähe des Werkstücks angebracht werden kann.

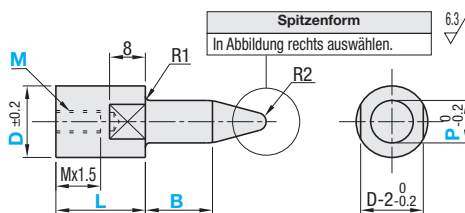
Prüfstifte für Schweißmütern



RoHS10

Ausführung	MWerkstoff	Härte	SOberflächenbehandlung
NUTK	EN 1.1191 äquiv.	-	-
BNUTK	-	Härtebehandlung: 45-50HRC	Schwarz brüniert

⚡ Kombination aus Werkstückerkennungsseinheit und Zylinder verfügbar.



MxSteigung (Feingewinde)	MxTeilung (Regelgewinde)
5x0.5	5x0.8
6x0.75	6x1.0
8x0.75	8x1.25

Referenz: $\sin 15^\circ=0.259$ $\sin 30^\circ=0.5$
 $\sin 45^\circ=0.707$ $\sin 60^\circ=0.87$
 $\tan 15^\circ=0.267$ $\tan 30^\circ=0.577$
 $\tan 45^\circ=1$ $\tan 60^\circ=1.73$

Spitzform ⚡ Die Mittelbohrung bleibt.		
Form A	Form B	Form C
Kegelform	konisch R	Kugelförmig
A°	A°	SR P/2
$P \cdot 2 \cdot \tan(A/2) \geq 0.73$	$e = P/2 / \tan(A/2) + R \cdot \{R / \sin(A/2)\}$	

Ausführung	Spitzenform	D	Teilenummer				A wählbar	E (Form A) 1mm-Schritte	M			NUTK	BNUTK
			P	B	L	E			Regelgewinde	Fine			
NUTK	A	12	5.0-10.0	5-30 (B=Px4)	15-20	30	1-10	5	5S				
BNUTK	B	16	10.1-12.0			60		5 6	5S 6S				
	C		12.1-14.0			120		5 6 8	5S 6S 8S				

Ordering Example

Teilenummer - P - B - L - A - E - M
 Ausführung Spitzenform D
 NUTK A 12 - P6.0 - B10 - L20 - A30 - E2 - M5 (Form A)
 NUTK C 16 - P10.5 - B15 - L20 - A30 - E2 - M6 (Form C)

C+R Automations- GmbH

Nürnberger Straße 45
90513 Zirndorf

Tel. +49 (0)911 656587-0
Fax +49 (0)911 656587-99

E-Mail: info@crautomation.de
www.crautomation.de

Änderungen vorbehalten