

# Werkstückerkennungs-System PCPNA

## Werkstückerkennungs-System

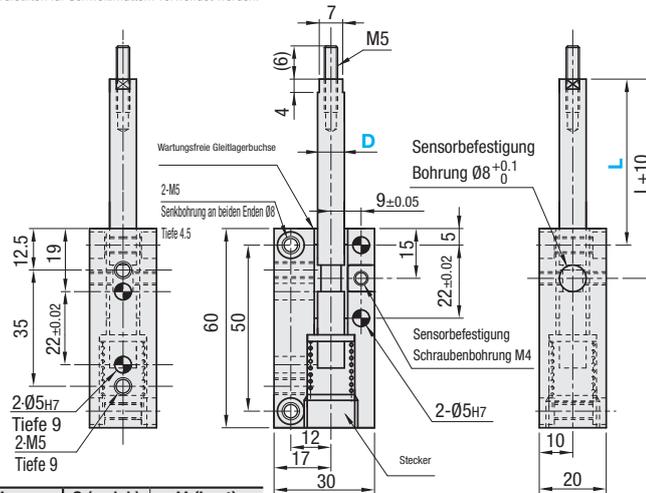


RoHS10

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

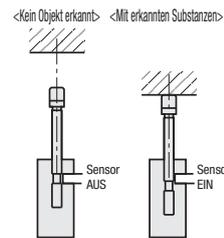
⚡ Ein Näherungssensor ist nicht enthalten.

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.

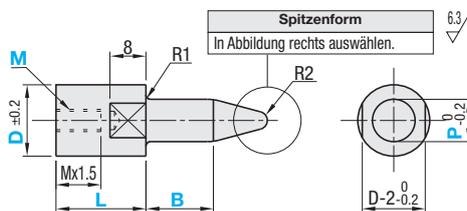
## Prüfstifte für Schweißmütern



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

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

Ausführung	Spitzenform	D	P			A wählbar	E (Form A) 1mm-Schritte	M			NUTK	BNUTK
			0.1mm Schritte	1mm-Schritte	1mm-Schritte			Regelgewinde	Fine			
NUTK	A	12	5.0-10.0	5-30	15-20	30	1-10	5	5S			
BNUTK	B	16	10.1-12.0	(B=Px4)		60		5 6	5S 6S			
	C		12.1-14.0			120		5 6 8	5S 6S 8S			

Ordering Example  
Teilenummer  
Ausführung Spitzenform D P B L A E M  
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