

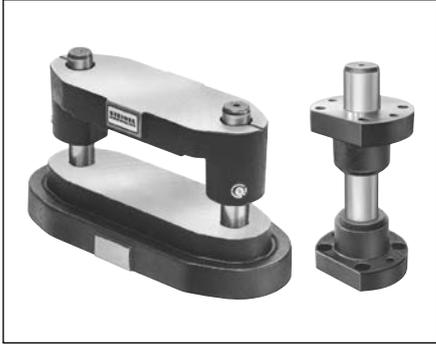
## Säulengestelle aus Sondergrauguss

- In zahlreichen genormten Größen ab Lager
- Gestelle aus Sondergrauguss GGL, legiert (beste Zerspanbarkeit) und ultraschallgeprüft. Daher ohne Lunker, Risse oder Einschlüsse.
- Gleitführung (Stahl bronzeplattiert, Vollbronze mit Festschmierstoff)
- Kugelführungen
- Rollenführungen



# Steinel Präzisions-Gleitführungen mit Festschmierstoff

**STEINEL®**



## Anwendungsgebiete:

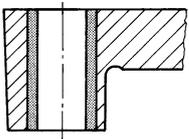
Steinel Präzisions-Gleitführungen mit Festschmierstoff sind im Werkzeug- und Vorrichtungsbau in beliebiger Einbaulage für Längsbewegungen einsetzbar.

## Aufbau:

Die Steinel Präzisions-Gleitführung mit Festschmierstoff setzt sich zusammen aus: Führungssäule und Säulengestell-Oberteil aus Sonderguss bzw. Führungslager mit eingebauten Festschmierstoff-Buchsen.

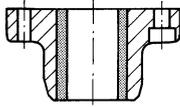


## Säulengestell- Oberteil aus Sonderguss



mit Festschmierstoff

## Führungs- lager aus Sonderguss



## Festschmierstoff-Schmierung:

Die Festschmierstoff-Schmierung wird als ein Schmierzustand bezeichnet, in dem Festschmierstoffpartikel, die einen niedrigen Schnittwiderstand in ihrem Kristallaufbausystem aufweisen, zwischen zwei Flächen vorhanden sind und die Schmierungsfunktionen übernehmen.

## Gleitgeschwindigkeit:

Die max. Gleitgeschwindigkeit liegt bei 30 m/min.

Die Steinel Präzisions-Gleitführung mit Festschmierstoff erlaubt bei optimaler Auslegung von Schmierung, Führungsspiel, Hublänge, Radialbelastung und Wärmeableitung. Hubgeschwindigkeiten von 300 bis 400 Hüben/min.

## Führungsspiel:

Das Führungsspiel beträgt 2 – 7 µm. Wird mehr Spiel gewünscht, ist dies bei der Bestellung anzugeben, z.B. leichtgängig eingehont.

## Werkstoff:

Stahl mit Festschmierstoffeinsatz  
Durch die Festschmierstoffeinsätze ist diese Gleitführung selbstschmierend und für höhere Belastungen geeignet.

Unsere schmier- und wartungsfreie Buchse ist ein komplexes, hochverschleißfestes Lager, in das Festschmierstoffe wie Molybdän, Disulfurat, Graphit etc. in geeigneter Form eingelassen sind.

Es unterscheidet sich damit von ölhaltigen Sinterlagern, die gemeinhin als ölfreie Lager bezeichnet werden.

## Vorteile:

In den automatischen Systemen vermeiden Sie Fresser, die durch mangelnde Wartung entstehen können.

Die Wartung wird allgemein erleichtert, weil Schmierung einfach nicht mehr erforderlich ist.

Sicherheit und Sauberkeit im Umfeld der Fertigung werden durch den Fortfall der Schmierung erheblich erhöht.

Reduzierung der Anzahl der erforderlichen Teile an den Vorrichtungen durch den Fortfall des zentralen Schmierensystems, hierdurch Verringerung der Montage- und Zusammenbaukosten.

Zeitersparnis schon während der Konstruktion durch den Fortfall des Schmierensystems.

Die völlige Automatisierung wird durch den Fortfall der Schmierung möglich.

## Einbauhinweise:

1. Einkleben in Aufnahmebohrung ISO H6 (Kleber siehe betreffende Seite)

2. Einpressen möglichst vermeiden, da sich Innendurchmesser verengt.

Führungsdurchmesser ISO H6, feingedreht  
Aufnahmedurchmesser ISO j6, feingedreht

# Säulengestelle aus Sondergrauguss



**ST 100.** Seite 2.04



**ST 120.** Seite 2.05



**ST 140.** Seite 2.06



**ST 160.** Seite 2.07



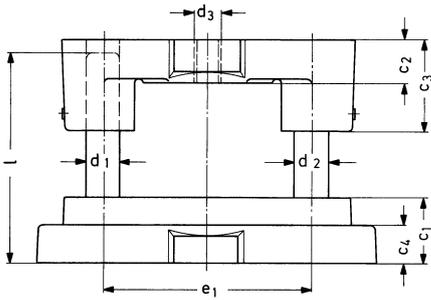
**ST 170.** Seite 2.08



**ST 200.** Seite 2.09



**ST 286.** Seite 2.10



ähnlich DIN 9812

**Runde Arbeitsfläche**  
**Mittig stehende Führungssäulen**  
**Dünnes Oberteil**

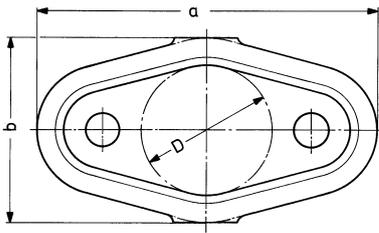
**Form D:** Oberteil ohne Gewinde  
**Form DG:** Oberteil mit Gewinde

**Werkstoff:** Sonderguss GGL, legiert und ultraschallgeprüft.

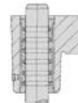
Einspannzapfen siehe betreffende Seite.

**Bestellbeispiel:**

Säulengestell mit Gleitführung  
 Stahl bronzeplattiert  
 Oberteil ohne Gewinde **ST 1001**  
 Arbeitsfläche  $D = 125$  mm  
 Ergänzung **125**  
 Bestell-Nummer **ST 1001.125**



**Gleitführung:**  
 mit Festschmierstoff



**Gleitführung:**  
 gehärtete  
 Stahlbuchse  
 bronzeplattiert



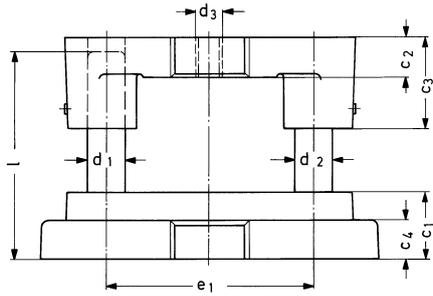
**Kugelführung:**  
 Käfigweg  
 = 1/2 Hublänge

Ergänzung  
 der Bestell-Nr. mit  
 Abmessung

Oberteil ohne Gewinde	Bestell-Nr. <b>ST 1006.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1001.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1002.</b>	<input type="checkbox"/>
Oberteil mit Gewinde	Bestell-Nr. <b>ST 1007.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1004.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1005.</b>	<input type="checkbox"/>

D	a	b	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	c <sub>3</sub>	c <sub>4</sub>	d <sub>3</sub>	e <sub>1</sub>	d <sub>1</sub> /d <sub>2</sub> x l	
63	171	92	40	25	50	20	M 16 x 1,5	100	15/16 x 140	<b>063</b>
80	217	114	50	30	63	30	M 20 x 1,5	131	19/20 x 160	<b>080</b>
100	263	144	50	30	63	30	M 20 x 1,5	159	24/25 x 160	<b>100</b>
125	288	169	50	30	63	30	M 20 x 1,5	184	24/25 x 160	<b>125</b>
160	345	204	56	40	80	30	M 24 x 1,5	229	30/32 x 180	<b>160</b>
180	366	224	56	40	80	30	M 24 x 1,5	250	30/32 x 180	<b>180</b>
200	385	244	56	40	80	30	M 24 x 1,5	269	30/32 x 200	<b>200</b>
224	448	278	56	50	80	30	M 30 x 2	310	38/40 x 200	<b>224</b>
250	473	304	56	50	80	30	M 30 x 2	335	38/40 x 200	<b>250</b>
280	504	335	63	50	80	30	M 30 x 2	366	38/40 x 224	<b>280</b>
315	539	370	63	50	80	30	M 30 x 2	401	38/40 x 224	<b>315</b>

# Säulengestelle ST 120.



ähnlich DIN 9812

**Rechteckige Arbeitsfläche**  
**Mittig stehende Führungssäulen**  
**Dünnes Oberteil**

**Form C:** Oberteil ohne Gewinde

**Form CG:** Oberteil mit Gewinde

**Werkstoff:** Sonderguss GGL, legiert und ultraschallgeprüft.

Einspannzapfen siehe betreffende Seite.

**Bestellbeispiel:**

Säulengestell mit Gleitführung

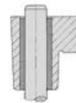
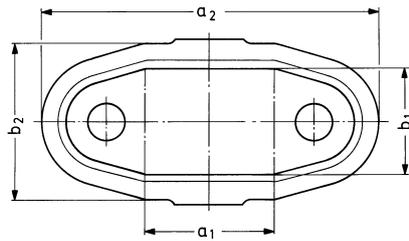
Stahl bronzeplattiert

Oberteil ohne Gewinde **ST 1201**

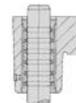
Arbeitsfläche  $a_1 \times b_1 = 250 \times 200$  mm

Ergänzung **250 x 200**

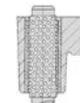
Bestell-Nummer **ST 1201.250 x 200**



**Gleitführung:**  
mit Festschmierstoff



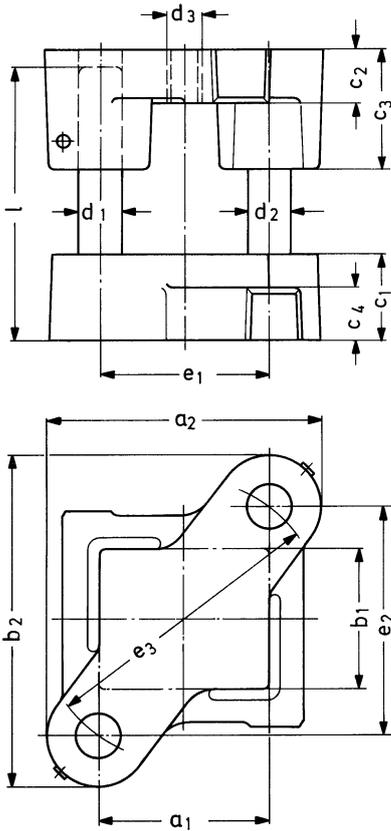
**Gleitführung:**  
gehärtete  
Stahlbuchse  
bronzeplattiert



**Kugelführung:**  
Käfigweg  
= 1/2 Hublänge

Ergänzung  
der Bestell-Nr. mit  
Abmessung

		Bestell-Nr. <b>ST 1206.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1201.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1202.</b>	<input type="checkbox"/> x <input type="checkbox"/>					
		Bestell-Nr. <b>ST 1207.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1204.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1205.</b>	<input type="checkbox"/> x <input type="checkbox"/>					
$a_1 \times b_1$	$a_2$	$b_2$	$c_1$	$c_2$	$c_3$	$c_4$	$d_3$	$e_1$	ST 7100. $d_1/d_2 \times l$	
63 x 50	177	74	40	25	50	20	M 16 x 1,5	106	15/16 x 140	<b>063 x 050</b>
80 x 63	217	93	50	30	63	30	M 20 x 1,5	131	19/20 x 160	<b>080 x 063</b>
100 x 63	237	93	50	30	63	30	M 20 x 1,5	151	19/20 x 160	<b>100 x 063</b>
125 x 63	262	93	50	30	63	30	M 20 x 1,5	176	19/20 x 160	<b>125 x 063</b>
100 x 80	263	120	50	30	63	30	M 20 x 1,5	159	24/25 x 160	<b>100 x 080</b>
125 x 80	288	120	50	30	63	30	M 20 x 1,5	184	24/25 x 160	<b>125 x 080</b>
160 x 80	323	120	50	30	63	30	M 20 x 1,5	219	24/25 x 160	<b>160 x 080</b>
125 x 100	288	140	50	40	80	30	M 24 x 1,5	184	24/25 x 180	<b>125 x 100</b>
160 x 100	323	140	50	40	80	30	M 24 x 1,5	219	24/25 x 180	<b>160 x 100</b>
200 x 100	385	140	56	40	80	30	M 24 x 1,5	269	30/32 x 180	<b>200 x 100</b>
160 x 125	345	165	56	40	80	30	M 24 x 1,5	229	30/32 x 180	<b>160 x 125</b>
200 x 125	385	165	56	40	80	30	M 24 x 1,5	269	30/32 x 180	<b>200 x 125</b>
250 x 125	435	165	56	40	80	30	M 24 x 1,5	319	30/32 x 180	<b>250 x 125</b>
200 x 160	385	200	56	50	80	30	M 30 x 2	269	30/32 x 200	<b>200 x 160</b>
250 x 160	435	200	56	50	80	30	M 30 x 2	319	30/32 x 200	<b>250 x 160</b>
315 x 160	545	210	63	50	80	30	M 30 x 2	401	38/40 x 224	<b>315 x 160</b>
250 x 200	479	250	63	50	80	30	M 30 x 2	335	38/40 x 224	<b>250 x 200</b>



ähnlich DIN 9819

**Rechteckige Arbeitsfläche**  
**Über Eck stehende Führungssäulen**  
**Dünnes Oberteil**

**Form C:** Oberteil ohne Gewinde  
**Form CG:** Oberteil mit Gewinde

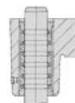
**Werkstoff:**  
 Sondergrauguss GGL, legiert und ultraschallgeprüft.

Einspannzapfen siehe betreffende Seite.

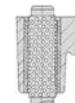
**Bestellbeispiel:**  
 Säulengestell mit Gleitführung  
 Stahl bronzeplattiert  
 Oberteil ohne Gewinde **ST 1401**  
 Arbeitsfläche  $a_1 \times b_1 = 200 \times 125$  mm  
 Ergänzung **200 x 125**  
 Bestell-Nummer **ST 1401.200 x 125**



**Gleitführung:**  
 mit  
 Festschmierstoff



**Gleitführung:**  
 gehärtete  
 Stahlbuchse  
 bronzeplattiert

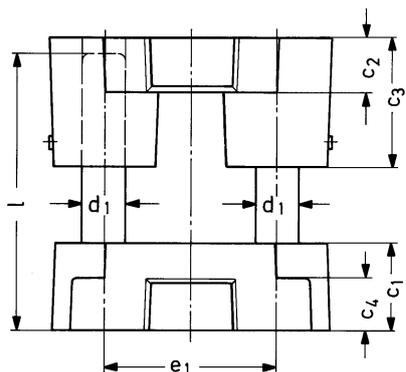


**Kugelführung:**  
 Käfigweg  
 = 1/2 Hublänge

Ergänzung  
 der Bestell-Nr. mit  
 Abmessung

Oberteil ohne Gewinde	Bestell-Nr. <b>ST 1406.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1401.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1402.</b>	<input type="text"/> x <input type="text"/>
Oberteil mit Gewinde	Bestell-Nr. <b>ST 1407.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1404.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 1405.</b>	<input type="text"/> x <input type="text"/>

$a_1 \times b_1$		$a_2$	$b_2$	$c_1$	$c_2$	$c_3$	$c_4$	$d_3$	$e_1$	$e_2$	$e_3$	ST 7100. $d_1/d_2 \times l$	
63 x 50	109	131	40	25	50	20	M 16 x 1,5	63,06	85,2	106	15/16 x 140	<b>063 x 050</b>	
80 x 63	136	164	50	30	63	30	M 20 x 1,5	79,99	108	134,4	19/20 x 160	<b>080 x 063</b>	
100 x 80	164	197	50	30	63	30	M 20 x 1,5	100	133	166,4	24/25 x 160	<b>100 x 080</b>	
125 x 80	189	197	50	30	63	30	M 20 x 1,5	124,97	133	182,5	24/25 x 160	<b>125 x 080</b>	
125 x 100	189	217	50	40	80	30	M 24 x 1,5	125,05	153	197,6	24/25 x 180	<b>125 x 100</b>	
160 x 100	225	227	50	40	80	30	M 24 x 1,5	160,85	163	229	24/25 x 180	<b>160 x 100</b>	
200 x 100	276	239	56	40	80	30	M 24 x 1,5	199,99	163	258	30/32 x 180	<b>200 x 100</b>	
160 x 125	236	268	56	40	80	30	M 24 x 1,5	160,11	192	250	30/32 x 180	<b>160 x 125</b>	
200 x 125	276	264	56	40	80	30	M 24 x 1,5	200,01	188	274,5	30/32 x 180	<b>200 x 125</b>	
250 x 125	326	264	56	40	80	30	M 24 x 1,5	250	188	312,8	30/32 x 180	<b>250 x 125</b>	
200 x 160	275	299	56	50	80	30	M 30 x 2	198,72	222,6	298,4	30/32 x 200	<b>200 x 160</b>	
250 x 160	326	299	56	50	80	30	M 30 x 2	249,99	223	335	30/32 x 200	<b>250 x 160</b>	
250 x 200	340	370	63	50	80	30	M 30 x 2	250,05	280	375,4	38/40 x 224	<b>250 x 200</b>	



ähnlich DIN 9822, Form C

**Rechteckige Arbeitsfläche**  
**Hinten stehende Führungssäulen**  
**Dünnes Oberteil**

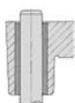
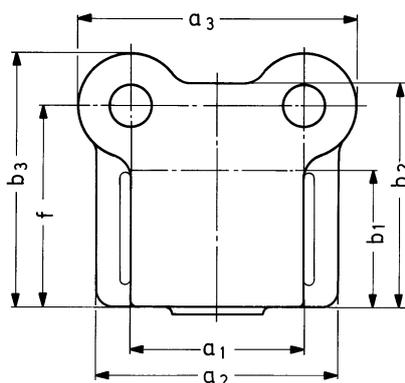
**Werkstoff:**

Sonderguss GGL, legiert und ultraschallgeprüft.

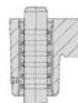
Einspannzapfen siehe betreffende Seite.

**Bestellbeispiel:**

Säulengestell mit Kugelführung **ST 1602**  
 Arbeitsfläche  $a_1 \times b_1 = 160 \times 125$  mm  
 Ergänzung **160 x 125**  
 Bestell-Nummer **ST 1602.160 x 125**



**Gleitführung:**  
 mit  
 Festschmierstoff



**Gleitführung:**  
 gehärtete  
 Stahlbuchse  
 bronzeplattiert



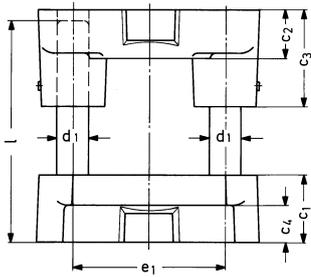
**Kugelführung:**  
 Käfigweg  
 = 1/2 Hublänge

Ergänzung  
 der Bestell-Nr. mit  
 Abmessung

Oberteil ohne Gewinde		Bestell-Nr. <b>ST 1606.</b>		Bestell-Nr. <b>ST 1601.</b>		Bestell-Nr. <b>ST 1602.</b>		Bestell-Nr. <b>ST 7100.</b>		□ x □		
$a_1 \times b_1$	$a_2$	$a_3$	$b_2$	$b_3$	$c_1$	$c_2$	$c_3$	$c_4$	$e_1$	$f$	$d_1 \times l$	
50 x 40	84	118	69	87	36	20	50	20	72	62	16 x 112	<b>050 x 040</b>
63 x 50	97	118	84	102	40	25	50	25	72	77	16 x 125	<b>063 x 050</b>
80 x 50	114	126	84	102	40	25	50	25	80	77	16 x 125	<b>080 x 050</b>
80 x 63	123	136	104	125	45	32	63	30	80	95	19 x 140	<b>080 x 063</b>
100 x 63	143	156	104	125	45	32	63	30	100	95	19 x 140	<b>100 x 063</b>
125 x 63	168	181	104	125	45	32	63	30	125	95	19 x 140	<b>125 x 063</b>
100 x 80	143	164	130	151	50	32	80	30	100	117	25 x 160	<b>100 x 080</b>
125 x 80	168	189	130	151	50	32	80	30	125	117	25 x 160	<b>125 x 080</b>
160 x 80	203	224	130	151	50	32	80	30	160	117	25 x 160	<b>160 x 080</b>
125 x 100	168	201	155	182	56	40	96	30	125	142	32 x 180	<b>125 x 100</b>
160 x 100	203	236	155	182	56	40	96	30	160	142	32 x 180	<b>160 x 100</b>
200 x 100	243	276	155	182	56	40	96	30	200	142	32 x 180	<b>200 x 100</b>
160 x 125	203	236	180	207	56	40	96	30	160	167	32 x 180	<b>160 x 125</b>
200 x 125	243	276	180	207	56	40	96	30	200	167	32 x 180	<b>200 x 125</b>
250 x 125	293	326	180	207	56	40	96	30	250	167	32 x 180	<b>250 x 125</b>
200 x 160	253	288	227	259	63	50	121	30	200	213	40 x 200	<b>200 x 160</b>
250 x 160	303	338	227	259	63	50	121	30	250	213	40 x 200	<b>250 x 160</b>
250 x 200	303	352	266	303	63	50	121	30	250	250	50 x 224	<b>250 x 200</b>
315 x 250	368	412	321	355	63	50	121	30	310	302	50 x 224	<b>315 x 250</b>

# Säulengestelle ST 170.

**STEINEL®**

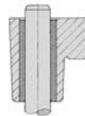
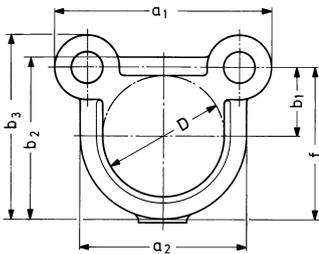


**Runde Arbeitsfläche**  
**Hinten stehende Führungssäulen**  
**Dünnes Oberteil**

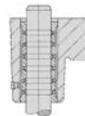
**Werkstoff:**  
 Sonderguss GGL, legiert und ultraschallgeprüft.

Einspannzapfen siehe betreffende Seite.

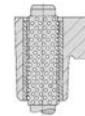
**Bestellbeispiel:**  
 Säulengestell mit Gleitführung  
 Vollbronze mit Festschmierstoff **ST 1706**  
 Arbeitsfläche  $D = 180$  mm.  
 Ergänzung **180**  
 Bestell-Nummer **ST 1706.180**



**Gleitführung:**  
 mit Festschmierstoff



**Gleitführung:**  
 gehärtete  
 Stahlbuchse  
 bronzeplattiert

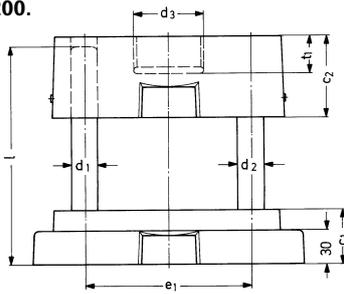


**Kugelführung:**  
 Käfigweg  
 = 1/2 Hublänge

Ergänzung  
 der Bestell-Nr. mit  
 Abmessung

Oberteil ohne Gewinde	Bestell-Nr. <b>ST 1706.</b>		Bestell-Nr. <b>ST 1701.</b>		Bestell-Nr. <b>ST 1702.</b>						<b>ST 7100.</b>		
<b>D</b>	<b>a<sub>1</sub></b>	<b>a<sub>2</sub>~</b>	<b>b<sub>1</sub></b>	<b>b<sub>2</sub>~</b>	<b>b<sub>3</sub>~</b>	<b>c<sub>1</sub></b>	<b>c<sub>2</sub></b>	<b>c<sub>3</sub></b>	<b>c<sub>4</sub></b>	<b>e<sub>1</sub></b>	<b>f</b>	<b>d<sub>1</sub> x l</b>	
63	136	95	40	92	115	45	32	63	25	80	87	19 x 125	<b>063</b>
80	164	112	50	112	138	50	32	63	30	100	106	25 x 140	<b>080</b>
100	189	138	56	134	157	56	40	80	30	125	125	25 x 160	<b>100</b>
125	236	168	63	164	185	56	40	80	30	160	147	32 x 180	<b>125</b>
160	288	204	80	202	226	56	50	100	30	200	182	40 x 200	<b>160</b>
180	307	224	85	222	241	63	50	100	30	219	197	40 x 200	<b>180</b>

**ST 200.**



ähnlich DIN 9816

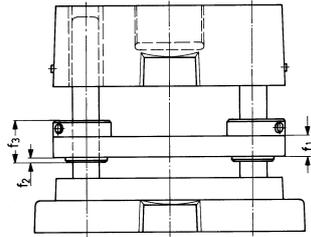
**Runde Arbeitsfläche**  
**Mittig stehende Führungssäulen**  
**Dickes Oberteil**  
**Auf Wunsch bewegliche Führungsplatte**

**Form D:** ohne Führungsplatte  
**Form DF:** mit Führungsplatte

**Werkstoff:**  
 Sonderguss GGL, legiert und ultraschallgeprüft.

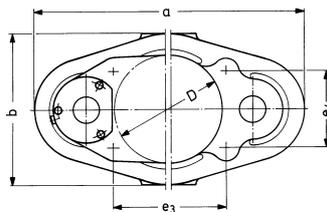
Einspannzapfen siehe betreffende Seite.

**ST 201.**



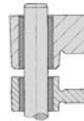
Stahl-Führungsplatte

**Bestellbeispiel:**  
 Säulengestell mit Gleitführung  
 Stahl bronzeplattiert  
 mit Stahlführungsplatte  
 Oberteil ohne Gewinde **ST 2011**  
 Arbeitsfläche  $D = 125$  mm  
 Ergänzung **125**  
 Bestell-Nummer **ST 2011.125**

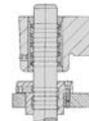


**ST 201.**

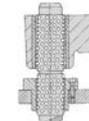
**ST 200.**



**Gleitführung:**  
 mit Festschmierstoff



**Gleitführung:**  
 gehärtete  
 Stahlbuchse  
 bronzeplattiert im  
 Oberteil und in der  
 Führungsplatte



**Kugelführung:**  
 im Oberteil und  
 in der  
 Führungsplatte  
 Käfigweg  
 = 1/2 Hublänge

Ergänzung  
 der Bestell-Nr. mit  
 Abmessung

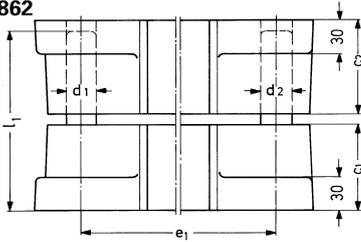
–	Oberteil ohne Gewinde	Bestell-Nr. <b>ST 2006.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 2001.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 2002.</b>	<input type="checkbox"/>
–	Oberteil mit Gewinde	Bestell-Nr. <b>ST 2007.*)</b>	Bestell-Nr. <b>ST 2004.*)</b>	Bestell-Nr. <b>ST 2005.*)</b>	<input type="checkbox"/>
Führungsplatte aus Stahl	Oberteil ohne Gewinde	–	Bestell-Nr. <b>ST 2011.</b>	Bestell-Nr. <b>ST 2012.</b>	<input type="checkbox"/>
Führungsplatte aus Stahl	Oberteil mit Gewinde	–	Bestell-Nr. <b>ST 2014.*)</b>	Bestell-Nr. <b>ST 2015.*)</b>	<input type="checkbox"/>

D	a	b	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	d <sub>3</sub> *)	e <sub>1</sub>	e <sub>3</sub>	e <sub>4</sub>	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	f <sub>3</sub>	t <sub>1</sub>	d <sub>1</sub> /d <sub>2</sub> x l	
80	218	125	50	63	–	122	85	60	16	7	38	–	19/20 x 200	<b>080</b>
100	258	144	50	80	M 64 x 4	154	105	70	18	5	38	35	24/25 x 200	<b>100</b>
125	283	169	56	80	M 84 x 4	179	135	80	18	5	38	41	24/25 x 224	<b>125</b>
160	345	204	63	100	M 104 x 4	229	170	90	22	8	45	50	30/32 x 250	<b>160</b>

\*) Auf Wunsch mit Federkammer nach d<sub>3</sub> gegen Mehrpreis lieferbar.

# Säulengestelle ST 286.

**ST 2862**



**Runde Arbeitsfläche**  
**Mittig stehende Führungssäulen**  
**Seitliche Auflagefläche**

**Feinschneidgestell**

**Verwendung:** Ausführung **ohne Führungsplatte ST 2862** zum Bau von Feinschneid-Werkzeugen mit beweglichen Stempeln.  
 Ausführung **mit Führungsplatte ST 2865** zum Bau von Feinschneid-Werkzeugen mit festen Stempeln.  
 Auf Wunsch auch mit Ausdrehungen lieferbar.

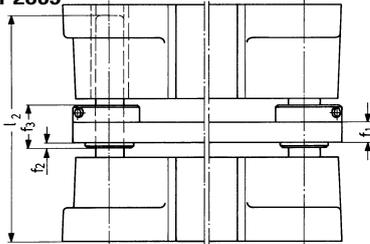
**Werkstoff:**

Sonderguss GGL, legiert und ultraschallgeprüft.

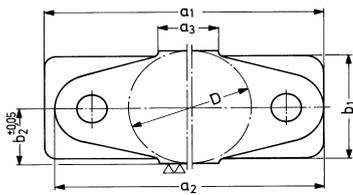
**Bestellbeispiel:**

Säulengestell mit Kugelführung ohne Führungsplatte **ST 2862**  
 Arbeitsfläche  $D = 200$  mm  
 Ergänzung **200**  
 Bestell-Nummer **ST 2862.200**

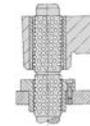
**ST 2865**



**Ausführung 100-160**



**Ausführung 200-250**



**Kugelführung:**

im Oberteil und  
 in der  
 Führungsplatte  
 Käfigweg  
 = 1/2 Hublänge

Ergänzung  
 der Bestell-Nr. mit  
 Abmessung

-	Oberteil ohne Gewinde											Bestell-Nr. <b>ST 2862.</b>		<input type="checkbox"/>
Führungsplatte aus Stahl	Oberteil ohne Gewinde											Bestell-Nr. <b>ST 2865.</b>		<input type="checkbox"/>
D	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	a <sub>3</sub>	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	e <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	f <sub>3</sub>	ST 7100. d <sub>1</sub> /d <sub>2</sub> x l <sub>1</sub>	ST 7100. d <sub>1</sub> /d <sub>2</sub> x l <sub>2</sub>	
100	237	219	50	92	50	75	80	159	18	5	38	24/25 x 160	24/25 x 200	<b>100</b>
125	262	244	60	107	62,5	75	80	184	18	5	38	24/25 x 160	24/25 x 200	<b>125</b>
160	328	301	70	142	80	75	80	229	22	8	45	30/32 x 160	30/32 x 200	<b>160</b>
200	347	341	90	167	100	80	100	269	22	8	45	30/32 x 200	30/32 x 224	<b>200</b>
250	425	419	100	222	125	85	100	335	28	2	55	38/40 x 200	38/40 x 250	<b>250</b>

# Abnahmebedingungen für Säulengestelle aus Sondergrauguss

DIN 9811 Teil 1

**Maße ohne Toleranzangabe**

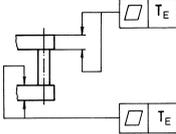
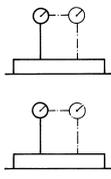
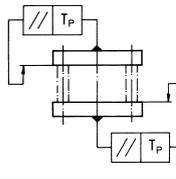
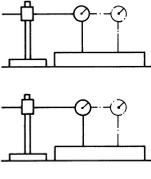
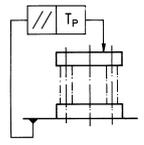
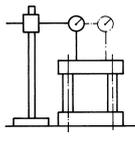
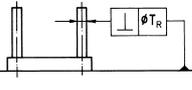
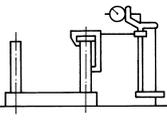
Für gegossene unbearbeitete Flächen:

**DIN 1686 – GTB 17**

Für bearbeitete Flächen:

**DIN 7168 – mittel**

**Ebenheits-, Parallelitäts- und  
Rechtwinkligkeitstoleranzen**

	Prüfstück	Prüfstelle	Größte Länge der Arbeitsfläche über	bis	Prüfwerte $T_P, T_E, T_R$
Ebenheit der Flächen			-	-	0,005 auf 100 mm Länge der Arbeitsfläche *)
Parallelität der Flächenpaare			0 100 200 300 400 500	100 200 300 400 500 600	0,005 0,008 0,011 0,014 0,017 0,020
Parallelität der Auflageflächen			0 100 200 300 400 500	100 200 300 400 500 600	0,008 0,012 0,018 0,024 0,030 0,036
Rechtwinkligkeit der Führungssäulen			-	-	0,005 auf 100 mm Länge der Führungssäulen *)

\*) Werden größere oder kleinere Längen geprüft, so ist der Toleranzwert mit einem entsprechenden Faktor zu multiplizieren.

