Aufnahmebolzen der Erwin Halder KG

**Einfach in die richtige Position gebracht**

Nach DIN 6321, anschraubbar oder mit Kugelansatz

**Profis wissen: Richtig positioniert ist halb gespannt! Da kommen die Aufnahmebolzen der Erwin Halder KG gerade richtig. Sie positionieren im Handumdrehen Werkstücke in einer bestimmten Richtung, um sie dann exakt spannen und bearbeiten zu können.**

„Um ein Werkstück mit unseren Aufnahmebolzen schnell und einfach zu positionieren, benötigt dieses lediglich zwei Bohrungen mit dem jeweiligen Passmaß. Egal bei welcher Ausführung – es müssen jeweils eine zylindrische bzw. kugelige und eine abgeflachte Variante im selben Abstand wie die beiden Bohrungen in den Maschinentisch bzw. die Vorrichtung gesteckt werden. Dann stülpt der Anwender das Werkstück mit der ersten Bohrung über den runden Bolzen und klappt es dann über den abgeflachten Bolzen in die zweite Bohrung. Dank der abgeflachten Seiten werden Toleranzen ausgeglichen und das Werkstück lässt sich einfach positionieren“, erklärt Bernd Janner, Vertriebsleiter der Erwin Halder KG, die Montage der Aufnahmebolzen. Die zylindrischen Auflagebolzen können zudem als Auflage, Aufnahme oder Anschlag verwendet werden.

Die Aufnahmebolzen nach DIN 6321 werden aus gehärtetem und geschliffenem Werkzeugstahl gefertigt und sind gemäß der Norm in Durchmessern von 6 bis 25 mm erhältlich. Zusätzliche Sicherheit bieten die anschraubbaren Aufnahmebolzen aus gehärtetem, brüniertem und geschliffenem Einsatzstahl. Sie können von oben oder von unten mit einer Schraube befestigt werden. So wird sichergestellt, dass die Bolzen nicht mit dem Werkstück aus dem Maschinentisch bzw. der Vorrichtung herausgezogen werden. Sie sind ähnlich der DIN 6321 ebenfalls in Durchmessern von 6 bis 25 mm erhältlich.

„Wer die Werkstücke noch leichter einlegen möchte, sollte zu den Aufnahmebolzen mit Kugelansatz greifen. Die kugelige Form verhindert zuverlässig das Verkanten der Werkstücke“, ergänzt Bernd Janner. Die Aufnahmebolzen mit Kugelansatz gibt es mit und ohne Absatz abhängig von der Ausführung in Durchmessern von 7 bis 50 mm. Anwender haben die Wahl zwischen gehärtetem, brüniertem und geschliffen Werkzeugstahl und geschliffenen bzw. flächengehärtetem rostfreien Stahl (1.4305). Die rostfreie Ausführung eignet sich besonders für Aufnahmebolzen, die in der Maschine verbleiben.

Mit den verschiedenen Ausführungen und Größen finden Anwender für (fast) alle Fälle den richtigen Aufnahmebolzen im Katalog-Sortiment. Und ist doch mal nicht das passende dabei, können bei Halder auf Anfrage auch Sonderausführungen konstruiert und gefertigt werden.

Weitere Informationen:

Erwin Halder KG

Erwin-Halder-Str. 5-9

88480 Achstetten-Bronnen

Germany

Bernd Janner

Tel.: +49 7392 7009-0

Fax: +49 7392 7009-160

info@halder.de

www.halder.com

Hinweis an die Redaktion:

Text und Fotos können bei KSKOMM,

Tel.: +49 2623 900780,

E-Mail: ks@kskomm.de,

als Dateien angefordert werden.

Foto 1: Dank der Befestigung mit einer Schraube können die anschraubbaren Aufnahmebolzen von Halder nicht versehentlich aus der Vorrichtung gezogen werden.

Foto 2: Extrem leichtes Einlegen der Werkstücke gewünscht? Die passende Lösung dafür sind die Aufnahmebolzen mit Kugelansatz von Halder.

Fotos: Erwin Halder KG

Autor: Robert Mitteneder, Vertrieb Normalien bei der Erwin Halder KG

Artikel Id.-Nr.:508\_6959

Seiten: 3

Anzahl Zeichen: 2774

Zur Veröffentlichung frei bis:

Pressekontakt:

KSKOMM GmbH & Co. KG

Jahnstraße 13

56235 Ransbach-Baumbach

Germany

Tel.: +49 2623 900780

Fax: +49 2623 900778

E-Mail: ks@kskomm.de

URL: www.kskomm.de