



# Einspannbuchsen mit Presssitz nach PN7000

Anwendungen, bei denen besonders hohe Sitzfestigkeit gefordert ist, sind die Stärke der Pentz Einspannbuchsen mit Presssitz. Beim Einbau dieser Buchsen berühren sich die Schlitzkanten und geben somit der Buchse ihren passgenauen Presssitz.

## PN7000 – Einsatzgebiete

Pentz Einspannbuchsen finden ihren Einsatz überall dort, wo perfekter, passgenauer Presssitz der Buchse gefordert ist. Dazu gehören belastungsintensive Maschinenteile oder Teile in folgenden Einsatzgebieten:

- Baumaschinen
- Landmaschinen
- Fördertechnik
- Maschinenbau
- Eisenbahnindustrie
- etc.

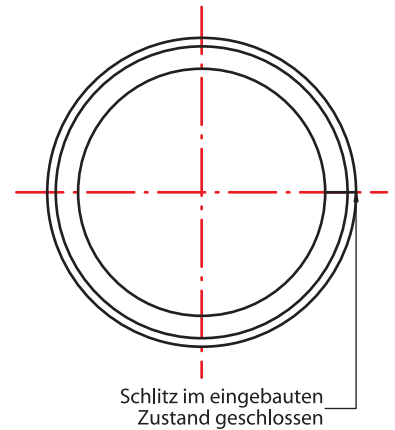
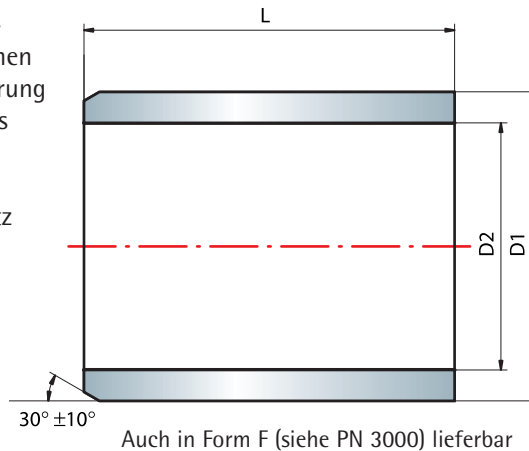
### PN7000 Vorteile

- Sicherung gegen axiales Wandern
- Sicherung gegen Drehen
- Auf Wunsch können auch diese Einspannbuchsen innen geschliffen werden. Toleranzfelder 7 und 8 möglich (Benennung: EGPG)
- Keine Schmiermittel-Verluste über den Schlitz
- Hohe Sitzfestigkeit in der Aufnahmebohrung
- Kostengünstige Herstellung der Aufnahmebohrung Toleranzfeld H8
- Einfache Montage, kein Abkühlen notwendig
- Einfache Demontage durch Ausschlagen oder Auspressen (z.B. durch Anbauhydraulik) möglich
- Nach dem Einbau keine Bearbeitung mehr notwendig
- Wiederverwendbarkeit von ausgeschlagenen teuren Bauteilen durch Aufbohren der Bohrung und Einpressen von Einspannbuchsen
- Geringe Reparaturkosten und kurze Ausfallzeiten
- Einspannbuchsen sind komplett durchgehärtet, hochverschleißfest und nahezu wartungsfrei
- Selbstständiges Nachspannen auch bei Aufweitung der Aufnahmebohrung
- Patentierte Ausführung



# Einspannbuchsen mit Presssitz nach PN7000

Durch den Presssitz der Buchse in der Einbau-  
bohrung können auch Axialkräfte aufgenommen  
werden. Diese Ausführung erfüllt die Anforderung  
einer Vollrohrbuchse und bietet darüberhinaus  
den Vorteil, komplett durchgehärtet zu sein.  
Die Einpressdrücke werden jeweils mit dem  
Kunden festgelegt. Pentz Buchsen mit Presssitz  
können in allen gewünschten Schmiernuten-  
ausführungen geliefert werden.



**EGP1 / EPG1\***  
Einspannbuchse mit Presssitz

- 1 Innenspiralnute einseitig zur Facette auslaufend



**EGP2 / EPG2\***  
Einspannbuchse mit Presssitz

- Bis ID < 90 mm, 3 Innenschrägnuten nicht auslaufend
- Ab ID > 90 mm 4 Innenschrägnuten nicht auslaufend
- Wahlweise mit 1 Innenringnut



**EGP3 / EPG3\***  
Einspannbuchse mit Presssitz

- 1 Außenringnut
- 1 Innenringnut
- Bis ID < 90 mm, 3 Innenschrägnuten nicht auslaufend
- Ab ID > 90 mm, 4 Innenschrägnuten nicht auslaufend
- 3 bzw 4 Bohrungen



**EGP4 / EPG4\***  
Einspannbuchse mit Presssitz

- 1 Außennut
- 1 Innennut
- 2 Bohrungen



**EGP5 / EPG5\***  
Einspannbuchse mit Presssitz

- Bis ID < 90 mm, 3 Innenschrägnuten zur Facette auslaufend
- Ab ID > 90 mm, 4 Innenschrägnuten zur Facette auslaufend



**EGP / EPG\***  
Einspannbuchse mit Presssitz

- mit glatter Oberfläche

\*) innen geschliffene Ausführung

# Technische Daten

## Innendurchmesser – Toleranzen für Einspannbuchsen PN7000

Nennmaßbereich des Innenmaß-Ø D2	10 bis 18			18 bis 30			30 bis 50			50 bis 80			80 bis 100			100 bis 120		120 bis 180		180 bis 250		
	bis 50	bis 100	bis 150	bis 50	bis 100	bis 150	bis 50	bis 100	bis 150	bis 50	bis 100	bis 200	bis 50	bis 100	bis 200	bis 100	bis 200	bis 100	bis 200	bis 100	bis 200	
ISO-Toleranz des Innen-Ø D2	D 11	+0,160 +0,050	+0,160 +0,050		+0,195 +0,065	+0,195 +0,065		+0,240 +0,080	+0,240 +0,080		+0,290 +0,100		+0,340 +0,120									
	D 12			+0,230 +0,050			+0,275 +0,065			+0,330 +0,080			+0,400 +0,100		+0,470 +0,120		+0,470 +0,120	+0,545 +0,145		+0,630 +0,170		
	D 13											+0,560 +0,100			+0,660 +0,120		+0,660 +0,120		+0,775 +0,145		+0,890 +0,170	
	*H 8	+0,027 0,000			+0,033 0,000			+0,039 0,000			+0,046 0,000			+0,054 0,000			+0,054 0,000		+0,063 0,000		+0,072 0,000	
	*F 8	+0,043 +0,016			+0,053 +0,020			+0,064 +0,025			+0,076 +0,030			+0,090 +0,036			+0,090 +0,036		+0,106 +0,043		+0,122 +0,050	
	*E 8	+0,059 +0,032			+0,073 +0,040			+0,089 +0,050			+0,106 +0,060			+0,126 +0,072			+0,126 +0,072		+0,148 +0,085		+0,172 +0,100	

\* geschliffene Ausführung (EGPG) -> andere Toleranzfelder jederzeit möglich. Toleranz in Aufnahmebohrung D1 0,000.  
Zur Prüfung des Innendurchmessers müssen die Toleranzen der Aufnahmebohrung und Einspannbuchse addiert werden.

Eine Mindestvorspannung ist nicht nötig, da die Einspannbuchse ihre Sitzfestigkeit durch das Presssitz-Prinzip erhält.

## Längentoleranzen

Innendurchmesser D2	10 bis 50	50 bis 100	100 bis 250
Längen L < 100	-1	-1,5	-2
> 100	-1,5	-1,5	-2

## Toleranzen der Aufnahmebohrungen für Einspannbuchsen PN7000

Nennmaßbereich der Aufnahmebohrung	10 bis 18		18 bis 30		30 bis 50		50 bis 80		80 bis 120		120 bis 180		180 bis 250	
	bis 18	bis 30	bis 30	bis 50	bis 50	bis 80	bis 80	bis 120	bis 120	bis 180	bis 180	bis 180	bis 250	
ISO-Toleranz	H 8	+0,027 0	+0,033 0	+0,039 0	+0,046 0	+0,054 0	+0,063 0	+0,072 0						

Alle Maße in mm.

