



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.

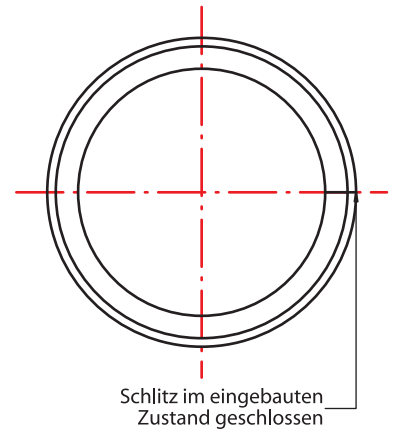
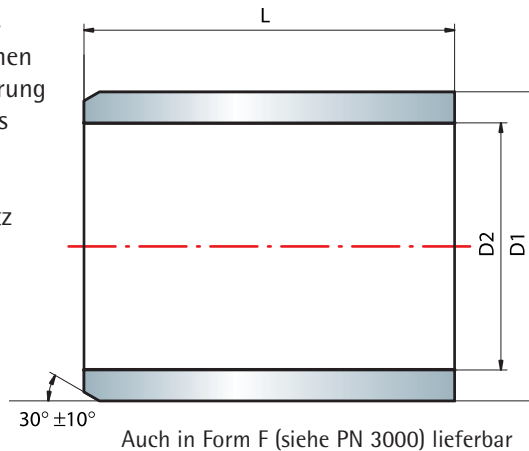
PN7000 Vorteile

- 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
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.

