

# Führungssäulen KPAM-xx-xxx-PI glatt, zum Einpressen, mit Innengewinde



## Werkstoff:

Stahl 1.3505 (100Cr6) induktiv gehärtet,  
Härte 60-64 HRC

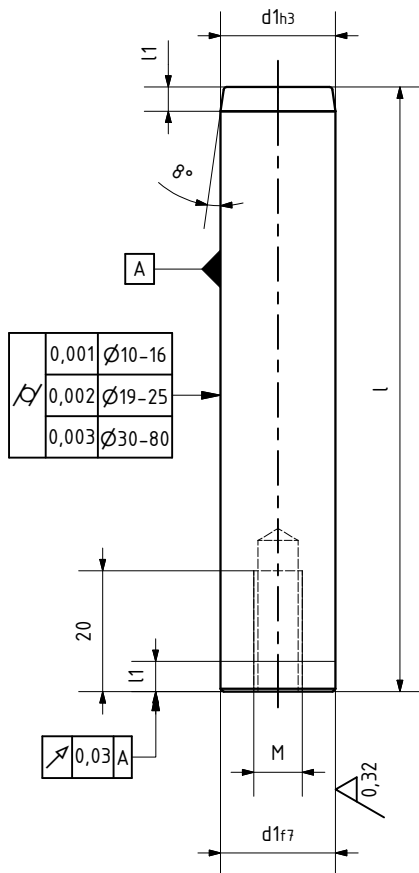
Führungsdurchmesser ISO h3 feinstgeschliffen  
Einbau in Aufnahmebohrung ISO R6 ab Plattendicke 50mm N6

## Verwendung:

Führungssäulen KPAM passen Aufgrund ihrer hohen Genauigkeit zu allen SoMaKa Führungsbuchsen für Gleit-, Kugel- und Rollenführung.  
Besonders auch in Verbindung mit Kugelförmigen KCAM.

## Bestellbeispiel:

Führungssäule: **KPAM**  
mit Innengewinde an Einpreßseite: **PI**  
Abmessung d1 = 25, l = 200 mm: **25-200**  
Bestellnummer: **KPAM-25-200-PI**



d1h3	l	l1	Ergänzung für Bestell-Nr.
10	60	3	10x60
	80		10x80
	100		10x100
	120		10x120
	140		10x140
	160		10x160
12	60	3	12x60
	80		12x80
	100		12x100
	120		12x120
	140		12x140
	160		12x160
15	90	4	15x90
	100		15x100
	112		15x112
	125		15x125
	140		15x140
	160		15x160
	180		15x180
	200		15x200
16	112	6	16x112
	125		16x125
	140		16x140
	160		16x160
	180		16x180
	200		16x200

d1h3	l	l1	Ergänzung für Bestell-Nr.
19	100	5	19x100
	112		19x112
	125		19x125
	140		19x140
	160		19x160
	180		19x180
	200		19x200
	224		19x224
	250		19x250
	280		19x280
20	100	5	20x100
	112		20x112
	125		20x125
	140		20x140
	160		20x160
	180		20x180
	200		20x200
	224		20x224
	250		20x250
	280		20x280
24	112	6	24x112
	125		24x125
	140		24x140
	160		24x160
	180		24x180
	200		24x200
	224		24x224
	250		24x250
	280		24x280
	315		24x315
	355		24x355
	400		24x400
25	112	6	25x112
	125		25x125
	140		25x140
	160		25x160
	180		24x180
	200		25x200
	224		25x224
	250		25x250
	280		25x280
	315		25x315
	355		25x355
	400		25x400

## Gewinde M:

∅	M
10	M5
11 - 16	M6
19 - 25	M8
30 - 50	M10
60 - 80	M12

d1h3	l	l1	Ergänzung für Bestell-Nr.
30	125	7	30x125
	140		30x140
	160		30x160
	180		30x180
	200		30x200
	224		30x224
	250		30x250
	280		30x280
	315		30x315
	355		30x355
	400		30x400
32	125	7	32x125
	140		32x140
	160		32x160
	180		32x180
	200		32x200
	224		32x224
	250		32x250
	280		32x280
	315		32x315
	355		32x355
	400		32x400
38	160	7	38x160
	180		32x180
	200		32x200
	224		32x224
	250		32x250
	280		32x280
	315		32x315
	355		32x355
	400		32x400
	450		32x450
	500		32x500
40	160	7	40x160
	180		40x180
	200		40x200
	224		40x224
	250		40x250
	280		40x280
	315		40x315
	355		40x355
	400		40x400
	450		40c450
	500		40x500

d1h3	l	l1	Ergänzung für Bestell-Nr.
48	180	7	48x180
	200		48x200
	224		48x224
	250		48x250
	280		48x280
	315		48x315
	355		48x355
	400		48x400
	450		48x450
	500		48x500
	550		48x550
	600		48x600
50	180	7	50x180
	200		50x200
	224		50x224
	250		50x250
	280		50x280
	315		50x315
	355		50x355
	400		50x400
	450		50x450
	500		50x500
	550		50x550
	600		50x600

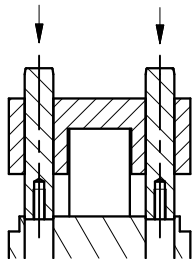
d1h3	l	l1	Ergänzung für Bestell-Nr.
60	224	8	60x224
	250		60x250
	280		60x280
	315		60x315
	355		60x355
	400		60x400
	450		60x450
	500		60x500
	550		60x550
	600		60x600
63	224	8	63x224
	250		63x250
	280		63x280
	315		63x315
	355		63x355
	400		63x400
	450		63x450
	500		63x500
	550		63x550
	600		63x600
80	280	8	80x280
	315		80x315
	355		80x355
	400		80x400
	450		80x450
	500		80x500
	550		80x550
	600		80x600

### Sonderlängen:

Sonderlängen auf Anfrage. Ausführung induktiv gehärtet, feinstgeschliffen auf ISO h4. Max. herstellbare Längen:

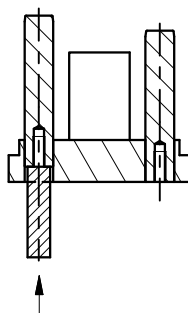
Durchmesser	19/20	24/25	30/32	38/40	48-80
max. Länge	400	500	750	1000	1000

### Einbau der Führungssäulen



Säulen in Oberteil schieben, Bohrungen vorher sorgfältig reinigen und mit Öl versehen (kein Fett). Bohrungen im Unterteil reinigen und mit Öl versehen. Zwischen Ober- und Unterteil planparallel geschliffene Leisten legen. Säulen ca. 3mm tief in Unterteil eintreiben (Gummihammer verwenden). Säulen unter hydraulischer Presse oder Handspindelpresse eindrücken. (Säule hat Passung ISO h3, Bohrung hat Passung ISO R6, dadurch ist Presssitz gewährleistet).

### Ausbau der Führungssäulen



Säulen niemals nach unten, sondern nur nach oben aus dem Unterteil herausdrücken, da sonst die hohe Oberflächengüte der Säule zerstört wird.