

1-Ohr Klemme mit Bolzen 103

Empfohlen für Insassenschutzsysteme

Vorteile

- Sichere und zuverlässige Verbindung für Gasgeneratoren
- Flexibles Design

- Sichere und einfache Montage
- Platzsparend



Sicher: zuverlässige Befestigung von Airbag-Gasgeneratoren in Insassenschutzsystemen

Kostengünstig: vielseitige Alternative zum Befestigen von Gasgeneratoren, keine Spezialhalterungen nötig

Platzsparend: 180°- oder 45°-Position des Ohrs ermöglicht einfache Montage

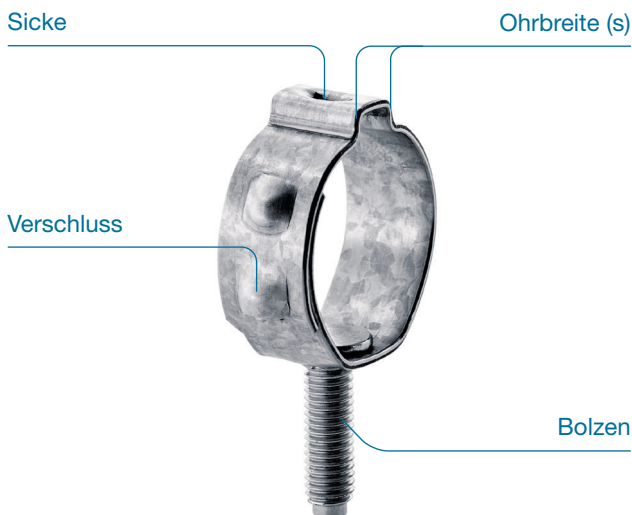
Flexibel: leicht einstellbare Klemmenpositionierung

Massarbeit: verschiedene Durchmesser mit M5- oder M6-Bolzen für Gasgeneratoren in Standardgrößen verfügbar

Stabil: hochfestes niedrig legiertes Material mit hohen Halteeigenschaften + guter Korrosionsbeständigkeit

Zuverlässige Montage: schnelle, einfache Montage mit Prozessüberwachungsgeräten

MERKMALE UND ANWENDUNG



1-Ohr Klemme mit Bolzen 103

TECHNISCHE DATEN – ÜBERBLICK

Material

Band: Hochfester Stahl, Werkstoff-Nr. 1.0934

Bandbeschichtung: Galfan

Bolzen: Legierter Stahl, Werkstoff-Nr. 1.5525

Bolzenbeschichtung: Verzinkt, blau chromatiert

Korrosionsbeständigkeit gemäss DIN EN ISO 9227

≥ 72 h

Grössenbereich	Breite x Stärke	Bolzengrösse
20,6 – 50,0 mm	10,0 x 1,0 mm	M5 und M6
20,6 – 50,0 mm	14,0 x 1,0 mm	M5 und M6

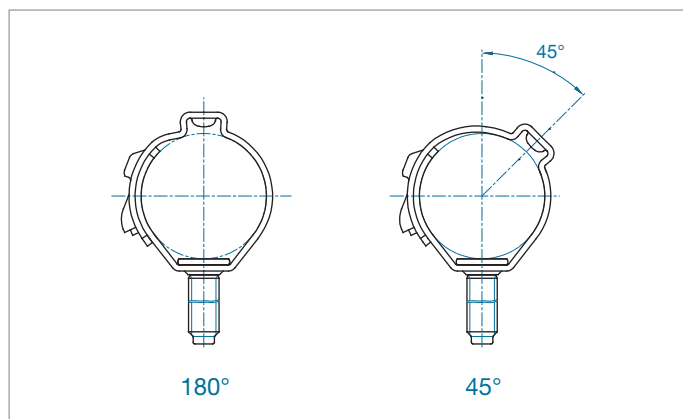
Material

Das Band der Oetiker 1-Ohr Klemmen mit Bolzen besteht aus hochfestem Stahl mit Galfan-Überzug. Die Bolzen sind aus legiertem Stahl hergestellt, verzinkt und blau chromatiert.

Beschaffenheit der Bandkante

Die Prozesse von Oetiker zur Herstellung der Bandabschnitte, zur Konditionierung des Bandmaterials und zum Formen eines bearbeiteten oder gerollten Kantenradius unterliegen strengen Prüfungen. Dadurch wird die Gefahr reduziert, dass es durch scharfe oder eckige Kanten zu Beschädigungen kommt, wenn die Klemme anliegendes Material einklemmt.

Mögliche Ohrpositionierung



Klemmenohr (Schliesselement)

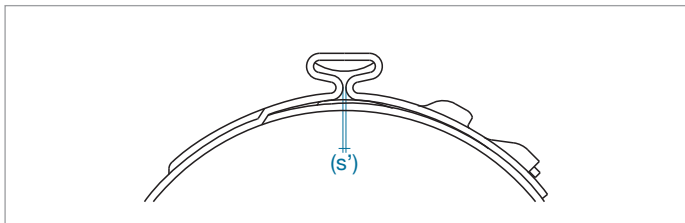
Die Klemme wird mit von Oetiker gefertigten oder geprüften Schliesswerkzeugen geschlossen, indem die unteren Radii des Ohrs zusammengezogen werden. Die maximale Durchmesserreduktion ist proportional zur Ohrbreite (s) im offenen Zustand, die Standard-Ohrbreite beträgt beispielsweise 5,5 mm.

Die theoretische maximale Durchmesserreduktion beruht auf folgender Formel:

$$\text{Max. Durchmesserreduktion} = \frac{\text{Ohrbreite (s)}}{\pi}$$

TECHNISCHE DATEN – ÜBERBLICK

Klemmenohr (Schliesselement)



! Hinweis: Die Darstellung erhebt keinen Anspruch auf vollständige Schliessung des Klemmenohres (s'). Sie visualisiert die geschlossene Klemme lediglich skizzenhaft.

Mechanischer Verschluss

Der Verschluss ist mechanisch verspannt und sichert die Klemme im runden Zustand.

Ohr-Design

Die integrierte Ohr-Sicke verstärkt wirksam die Klemmkraft und sorgt für einen Federeffekt, wenn sich der Durchmesser der Anwendung aufgrund thermischer oder mechanischer Einflüsse ausdehnt oder zusammenzieht.

Typischer Gasgenerator-durchmesser (mm)	Offener Klemmen-durchmesser (mm)
---	----------------------------------

20,0	20,6
20,4	21,2
25,0	25,7
25,4	26,2
30,0	30,8
35,0	35,8

Merkmale des Bolzens

Der Standardbolzen entspricht ISO 898-1, Festigkeitsklasse 9.8, und der Zapfen, Kernansatz des Bolzens entspricht DIN ISO 4753 SD, sodass es während der Muttermontage nicht zum Verschneiden kommen kann. Die Bolzen können optional mit einer Materialverstärkung seitlich am Bolzenkopf geliefert werden, sodass beim Schliessen an der Anwendung die axiale Bewegung der Klemme eingeschränkt wird.

Montageempfehlungen

Das Klemmenohr wird mit einer konstanten Zangenbackenkraft verformt; ein Verfahren, das wir als „kraftpriorie Schliessung“ bezeichnen. Dieses Montageverfahren sorgt für eine gleichmässige und wiederholbare Belastung der Anwendung mit konstanter Zugbeanspruchung am Klemmenverschluss. Bei Anwendung dieses Verfahrens zum Schliessen der 103er-Klemmen werden abweichende Bauteiltoleranzen ausgeglichen, sodass die Klemme eine gleichmässige Radialkraft auf die Anwendung aufbringt. Schwankungen bei Bauteiltoleranzen werden durch Anpassung des Ohr-Spalts (s') ausgeglichen. Eine Klemmenmontageüberwachung und Prozessdatenerfassung ist bei Verwendung der „Elektronisch geregelten pneumatischen Zange“ **Oetiker ELK** im Montageprozess sichergestellt.

! Hinweis: Ein wiederholtes Schliessen bereits geschlossener Klemmen ist zu vermeiden.

MONTAGEDATEN

Material-abmessungen (mm)	Grösse (mm)	Bolzen	Anziehmoment der Mutter max. (Nm)	Schliesskraft max. (N)
10,0 x 1,0	20,6 – 50,0	M6 x 1,0	10,0	4600
10,0 x 1,0	20,6 – 50,0	M5 x 0,8	6,0	5000
14,0 x 1,0	20,6 – 50,0	M6 x 1,0	10,0	7000
14,0 x 1,0	20,6 – 50,0	M5 x 0,8	6,0	7400

Empfohlene pneumatische Zange	Empfohlener Zangenkopf EL	Empfohlener Zangenkopf ME
HO 5000 EL/ME	13900772	13900773
HO 5000 EL/ME	13900772	13900773
HO 7000 EL/ME	13900772	13900773
HO 7000 EL/ME	13900772	13900773