

Соединительные зажимы с опорной пластиной

Нержавеющая сталь

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типы

- Тип **A**: без уплотнений
- Тип **B**: с уплотнениями

Идентификационный номер

- № **4**: с накидной гайкой из нержавеющей стали DIN 917

Нержавеющая сталь AISI CF-8

матовая отделка, дробеструйная обработка

Болт с квадратным подголовком DIN 603

Нержавеющая сталь

Накидные гайки DIN 917 / Шайбы

Нержавеющая сталь

Уплотнения

- Уплотнительные прокладки
Пластик (полиацеталь POM)

- Разделительное кольцо
Силиконовая резина, твёрдость по Шору (40...60)A



ИНФОРМАЦИЯ

Рабочие отверстия соединительных зажимов опорной пластины GN 163.5 подвергались механической обработке и предназначены для конструкционных труб GN 990 (см. стр. 1902) или DIN 2391, DIN 2395 и DIN 2462 соответственно.

В месте расположения винтов **z** болт с квадратным подголовком и накидная гайка позволяют уменьшить сечение отверстия для зажима. Тип В оснащён уплотнениями на месте расположения винтов.

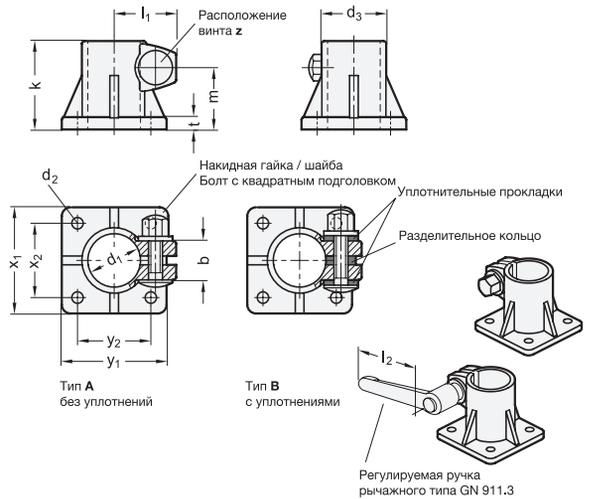
Для зажима без использования инструментов можно заменить накидную гайку на регулирующую ручку рычажного типа GN 911.3 (см. стр. 1875) перечисленные в таблице в качестве принадлежностей.

АКСЕССУАРИ

- Регулируемые ручки рычажного типа GN 911.3 (см. стр. 1875)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Характеристики пластика (см. стр. A2)
- Характеристики нержавеющей стали (см. стр. A26)



GN 163.5-A

STAINLESS STEEL

Описание	d ₁ Отверстие	b	d ₂	d ₃	k Длина зажимная	l ₁	m	t	x ₁	x ₂	y ₁	y ₂	z Расположение винта	Рекомендуемый вспомогательный ручной рычаг GN 911.3 для z I2	⚖
GN 163.5-B30-A-4	B 30	22	6.5	37	50	36	35	6.5	60	42	60	42	M 8	63 78	265
GN 163.5-B50-A-4	B 50	30	10.7	60	85	48.5	60	9	105	74	105	74	M 10	78 92	305

GN 163.5-B

STAINLESS STEEL

Описание	d ₁ Отверстие	b	d ₂	d ₃	k Длина зажимная	l ₁	m	t	x ₁	x ₂	y ₁	y ₂	z Расположение винта	Рекомендуемый вспомогательный ручной рычаг GN 911.3 для z I2	⚖
GN 163.5-B30-B-4	B 30	22	6.5	37	50	36	35	6.5	60	42	60	42	M 8	63 78	265
GN 163.5-B50-B-4	B 50	30	10.7	60	85	48.5	60	9	105	74	105	74	M 10	78 92	305