

Боковые упорные штифты

без установочного штифта, нажимной тип

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Корпус: алюминий
Бесцветный

Упорная пластина с внутренней резьбой
Закалённая сталь, чернение

Условные обозначения для упорной пружины

Малое тяговое усилие: серый цвет

Среднее тяговое усилие: чёрный цвет

Большое тяговое усилие: серебристый цвет

Резиновое уплотнение

NBR (нитрильный каучук)

ИНФОРМАЦИЯ

Боковые упорные штифты GN 714 представляют собой улучшенную версию GN 715 (см. стр.). Заказчик может самостоятельно выбрать установочный нажимной штифт, ввинчиваемый в упорную пластину.

Эта конструкция расширяет область применения боковых упорных штифтов, обеспечивая аналогичные преимущества; они исключают дорогостоящие альтернативы, являются компактными и простыми в установке. Для корпуса с насечкой требуется только наличие отверстия с допуском H8.

В наличии имеется подходящий инструмент для простого монтажа GN 715.1 (см. таблицу).

АКСЕССУАРЫ

- Монтажные инструменты GN 715.1 (см. в таблице № кода)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Основные допуски по стандартам ISO (см. стр. A21)

- Характеристики эластомера (см. стр. A32)

ТЕХНИЧЕСКИЕ И МОНТАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ

w = перемещение штифта

F = боковая тяга в ньютонах

начальная тяга = F_0

конечная тяга = $1,1 \times F_0$

$a_2 - a_1$ = диапазон размеров зажимаемой заготовки

x = расстояние от центральной оси до точки тяги w_2

x_1 для верхней точки тяги (a_1)

x_2 для нижней точки тяги (a_2)

l_0 = расстояние от концевой упора до отверстия тяговой втулки

$l_0 = l_m + x$

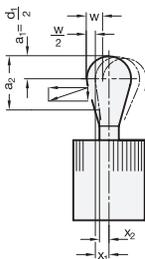
l_m = средняя длина заготовки $l_{max} + l_{min} / 2$

В контактных точках (высота заготовки) между a_1 и

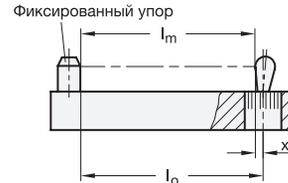
a_2 в качестве x необходимо использовать значение, лежащее в пределах от x_1 и

x_2 (интерполяция).

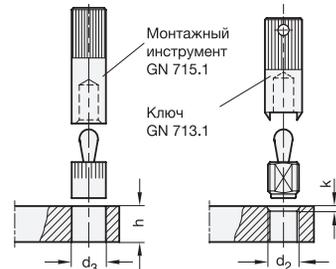
С учётом вышеуказанных значений, полное перемещение бокового упорного штифта будет соответствовать допуску заготовки.



С учётом вышеуказанных значений, полное перемещение бокового упорного штифта будет соответствовать допуску заготовки.



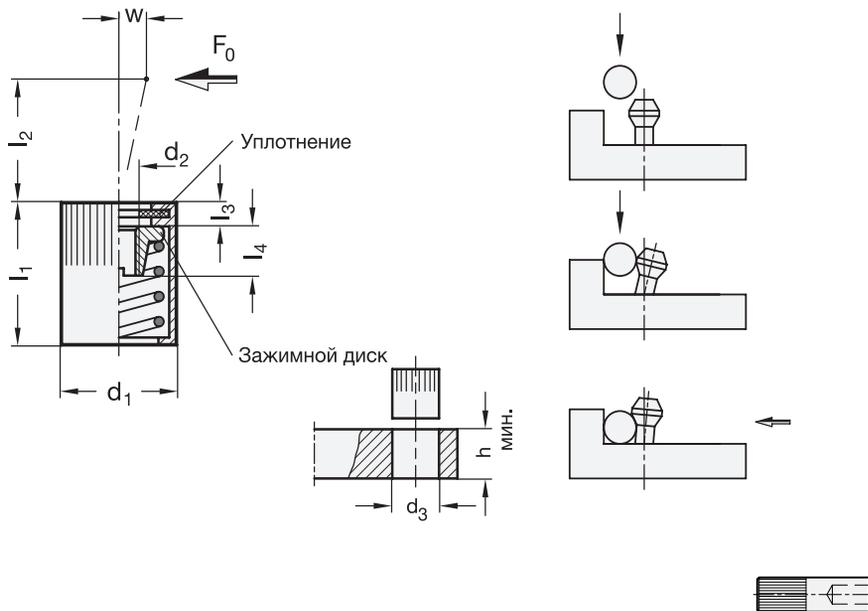
Для установки боковых упорных штифтов рекомендуется монтажный инструмент GN 715.1 или ключ GN 713.1.



Эксцентровые втулки GN 715.2 (см. стр. 867) являются вспомогательными инструментами для GN 714 / GN 715 (см. стр. 860). Они обеспечивают точную и оптимальную настройку боковых упорных штифтов. Это позволяет регулировать l_0 для размещения на заготовке, например, элемента с более высоким допуском.



Эксцентровая втулка GN 715.2



GN 714

Описание	d1	Боковая тяга F ₀ в Н± при l ₂	d2	d3 Н8	h мин.	l1 -1	l2	l3	l4	w	Кодовый номер	⚖
GN 714-10-20	10	20	M 4	10	12	12	4	1.5	4.5	1.6	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-40	10	40	M 4	10	12	12	7.5	1.5	4.5	2	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-50	10	50	M 4	10	12	12	4	1.5	4.5	1.6	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-75	10	75	M 4	10	12	12	7.5	1.5	4.5	2	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-100	10	100	M 4	10	12	12	4	1.5	4.5	1.6	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-150	10	150	M 4	10	12	12	7.5	1.5	4.5	2	GN 715.1-10	2
GN 714-16-100	16	100	M 6	16	18	18	11.5	2	7.5	3.2	GN 715.1-10	9
GN 714-16-200	16	200	M 6	16	18	18	11.5	2	7.5	3.2	GN 715.1-10	9
GN 714-16-300	16	300	M 6	16	18	18	11.5	2	7.5	3.2	GN 715.1-10	10

