

Боковые упорные штифты

Корпус: алюминий, Упорный штифт из закалённой стали / Пластик, Нажимной тип

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типы

- Тип **SA**: упорный штифт из стали, без уплотнения
- Тип **KA**: упорный штифт из пластика, без уплотнения
- Тип **SB**: упорный штифт из стали, с уплотнением
- Тип **KB**: упорный штифт из пластика, с уплотнением

Корпус: алюминий
Гладкий

Упорный штифт
Сталь для типа SA / SB
закалённая

Оцинкованный, синий пассивированный

Пластик для типа KA / KB

Упорный штифт из пластика, полиацеталь (POM)

Нажимная пружина

Светильник боковой силы тяги

Нержавеющая сталь AISI 301

Средняя сила боковой тяги

Пружинная сталь с чернением

Сильная боковая тяга

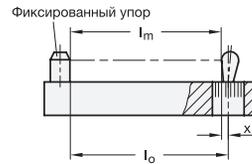
Пружинная сталь с цинковым покрытием, синяя пассивация

Уплотнение

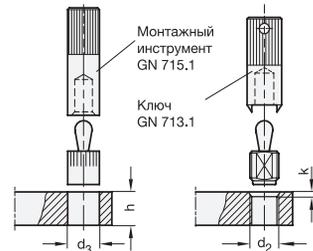
Хлоропреновый каучук (CR)



С учетом 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.



ИНФОРМАЦИЯ

Подпружиненные боковые упорные штифты GN 715 являются универсальными и практичными элементами для удержания, установки на место и зажима заготовок.

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. стр.) (см. таблицу).

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Основные допуски по стандартам ISO (см. стр. A21)
- Характеристики пластика (см. стр. A2)

ТЕХНИЧЕСКИЕ И МОНТАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ

w = перемещение штифта

F = боковая тяга в ньютонах

начальная тяга = F₀

конечная тяга = 1,1 x F₀

a₂ - a₁ = диапазон размеров зажимаемой заготовки

x = расстояние от центральной оси до точки тяги w₂

x₁ для верхней точки тяги (a₁)

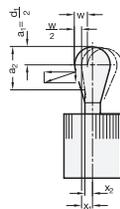
x₂ для нижней точки тяги (a₂)

l₀ = расстояние от концевой упора до отверстия упорной втулки

l₀ = l_m + x

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

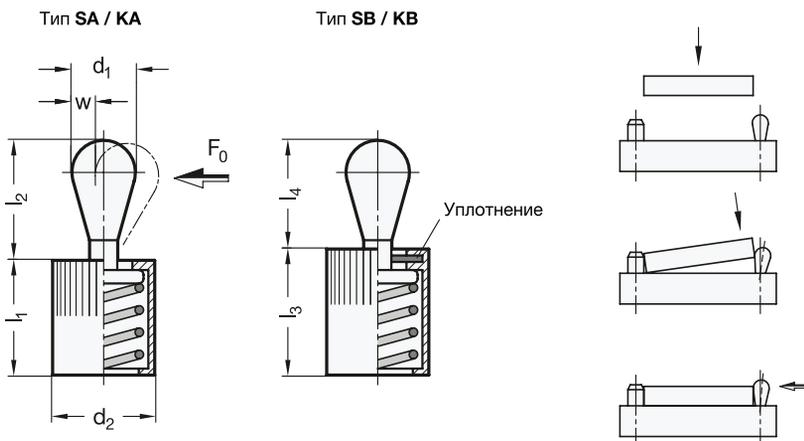
В контактных точках (высота заготовки) между a₁ и a₂ в качестве x необходимо использовать значение, лежащее в пределах от x₁ и x₂ (интерполяция).



Эксцентровые втулки GN 715.2 (см. стр. 867) являются вспомогательными инструментами для GN 714 (см. стр. 862) / GN 715. Они обеспечивают точную и оптимальную настройку боковых упорных штифтов. Это позволяет регулировать l₀ для размещения на заготовке, например, элемента с более высоким допуском.



Эксцентровая втулка GN 715.2



GN 715

Описание	d1	Боковая тяга F ₀ в Н	a1	a2	d2	d3 Н8	h мин.	l1 -1	l2 ±0.5	l3 -2	l4	w	x1	x2	Кодовый номер для монтажного приспособления	⚖
GN 715-3-10-SA	3	10	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	1	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-3-20-SA	3	20	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	1	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-3-40-SA	3	40	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	1	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-SA	5	20	2.5	5.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-50-SA	5	50	2.5	5.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-100-SA	5	100	2.5	5.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	3
GN 715-6-40-SA	6	40	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	2	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	4
GN 715-6-75-SA	6	75	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	2	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	4
GN 715-6-100-SA	6	100	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	2	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	4
GN 715-8-50-SA	8	50	4	8.9	12	12	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-8	7
GN 715-8-100-SA	8	100	4	8.9	12	12	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-8	7
GN 715-8-150-SA	8	150	4	8.9	12	12	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-8	7
GN 715-10-100-SA	10	100	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	15
GN 715-10-150-SA	10	150	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	15
GN 715-10-205-SA	10	205	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	15
GN 715-3-10-KA	3	10	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	1	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-KA	5	20	2.5	5.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	2
GN 715-6-40-KA	6	40	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	2	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	3
GN 715-8-50-KA	8	50	4	8.9	12	12	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-8	4
GN 715-10-100-KA	10	100	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	6
GN 715-3-10-SB	3	10	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	1	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-3-20-SB	3	20	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	1	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-3-40-SB	3	40	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	1	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-SB	5	20	2.5	5.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-50-SB	5	50	2.5	5.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-100-SB	5	100	2.5	5.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	3
GN 715-6-40-SB	6	40	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	2	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	4
GN 715-6-75-SB	6	75	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	2	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	4
GN 715-6-100-SB	6	100	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	2	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	4
GN 715-8-50-SB	8	50	4	8.9	12	12	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-8	7
GN 715-8-100-SB	8	100	4	8.9	12	12	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-8	7
GN 715-8-150-SB	8	150	4	8.9	12	12	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-8	7
GN 715-10-100-SB	10	100	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	15
GN 715-10-150-SB	10	150	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	15
GN 715-10-205-SB	10	205	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	15
GN 715-3-10-KB	3	10	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	1	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-KB	5	20	2.5	5.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	2
GN 715-6-40-KB	6	40	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	2	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	3
GN 715-8-50-KB	8	50	4	8.9	12	12	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-8	4
GN 715-10-100-KB	10	100	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	7

