

Штифты стопорные

Сталь / нержавеющая сталь, со скошенным штифтом, под сварку

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типы

- Тип **C1**: фаска вверх
- Тип **C2**: фаска вниз
- Тип **C3**: фаска справа
- Тип **C4**: фаска слева
- Тип **CU**: несобранный

Направляющий корпус

- Прецизионное литьё из стали **ST**
Для сварки, чернение
- Закаленная нержавеющая сталь AISI CF-8 **NI**
Для сварки

Вытяжное кольцо

- Прецизионное литьё из стали
гальванически оцинкована с голубой пассивацией (для ST)
- Точное литьё из нержавеющей стали AISI CF-8 (для NI)

Штифт фиксатора

- Сталь, закаленная
гальванически оцинкована с голубой пассивацией (для ST)
- Закаленная нержавеющая сталь AISI 431 (для NI)

Винт с полукруглой головкой под торцевой ключ DIN 7985

- Оцинкованная сталь (для ST)
- Нержавеющая сталь AISI 304 (для NI)

Пружина сжатия

Нержавеющая сталь AISI 316Ti

ИНФОРМАЦИЯ

Стопорные фиксаторы GN 724.4 имеют штифт с квадратным поперечным сечением, стопорную поверхность с одной стороны и фаску с другой. Когда предмет, подлежащий фиксации, перемещается к фаске, штифт фиксатора отодвигается назад в направляющую, позволяя канавкам и кромкам пройти над штифтом. Штифт фиксатора задействуется автоматически в направлении стопорной поверхности.

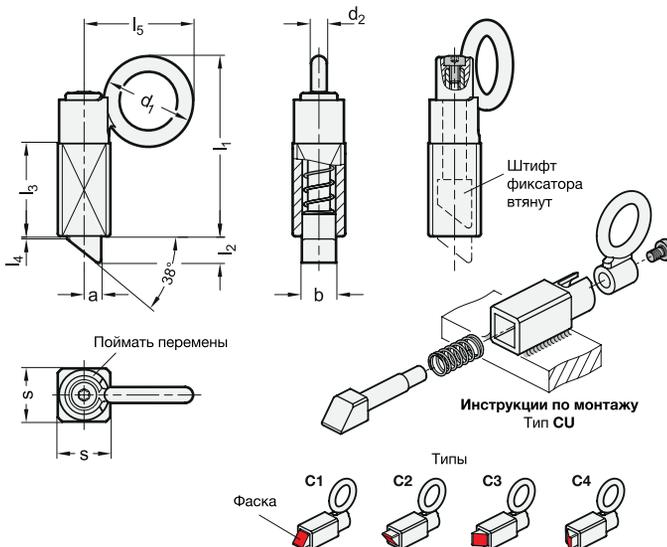


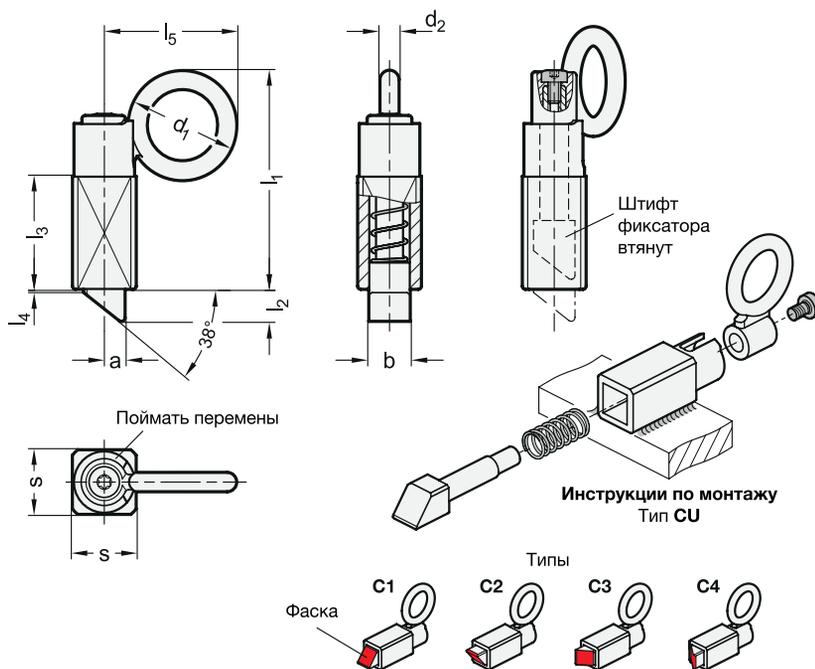
Зажим можно разжать, потянув вытяжное кольцо вручную или с помощью троса или вытяжной стержень с помощью молотка. Типы с фиксацией в отжатом положении используются в тех случаях, когда штифт фиксатора временно не должен выступать. Для этого вытяжное кольцо поворачивается боком после установки штифта фиксатора во втянутое положение. Кольцо удерживается в данном положении при помощи углубления задвижки в верхней части направляющей. Допуски по размерам между штифтом фиксатора и направляющей выбираются таким образом, чтобы эксплуатационная надежность обеспечивалась даже после сварки, нанесения слоя антикоррозийной защиты или в случае загрязнения.

Для крепления посредством сварки настоятельно рекомендуется, чтобы тип CU в несобранном виде не подвергался изменениям микроструктуры материала через нагрев пружины и штифта фиксатора. В данном случае сборка стопорного фиксатора выполняется только после обработки поверхности приваренной направляющей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Разновидности стопорных штифтов (см. стр. 816)
- Характеристики нержавеющей стали (см. стр. A26)





GN 724.4-ST

Описание	b	s	a	d1	d2	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	Пружинная нагрузка в Н ≈ начальная	Пружинная нагрузка в Н ≈ конечная	⚖
GN 724.4-13-20-C1-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C2-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C3-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C4-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-CU-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-20-30-C1-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-C2-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-C3-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-C4-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-CU-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515

GN 724.4-NI

STAINLESS STEEL

Описание	b	s	a	d1	d2	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	Пружинная нагрузка в Н ≈ начальная	Пружинная нагрузка в Н ≈ конечная	⚖
GN 724.4-13-20-C1-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C2-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C3-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C4-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-CU-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-20-30-C1-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-C2-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-C3-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-C4-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-CU-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518

