

Dociski boczne

Wciskane, bez kołka uchylnego

SPECYFIKACJA

Korpus z aluminium
Bez powłoki
Gniazdo z gwintem wewnętrznym
Hartowana stal, oksydowana na czarno
Sprężyna, rozróżnienie:
Mała siła docisku: szara
Średnia siła docisku: czarna
Duża siła docisku: srebrna
Gumowa uszczelka
NBR (perbunan)

INFORMACJE

Dociski boczne GN 714 powstały w wyniku modyfikacji docisków GN 715 (patrz strona 860). Dzięki temu klient może sam zaprojektować swój element dociskowy, który następnie wkręca się w gniazdo docisku.

Taka konstrukcja rozszerza zakres zastosowań dla docisków bocznych oferując dodatkowe korzyści: są alternatywą dla innych, droższych rozwiązań, zajmują niewiele miejsca i są łatwe w montażu. Radełkowany korpus wymaga tylko wykonania otworu w tolerancji H8.

W celu ułatwienia montażu, zaleca się użycie narzędzia montażowego GN 715.1 (patrz tabela).

AKCESORIA

- Narzędzie montażowe GN 715.1 (oznaczenie, patrz tabela)

DANE TECHNICZNE

- ISO-Podstawowe tolerancje (patrz strona A21)
- Właściwości elastomerów (patrz strona A32)

INFORMACJE TECHNICZNE ORAZ DOTYCZĄCE MONTAŻU

w = zakres odchylenia kołka

F = siła docisku bocznego N

docisk początkowy = F_0

docisk końcowy = $1.1 \times F_0$

$a_2 - a_1$ = sugerowany obszar docisku

x = odległość punktu kontaktu od osi centralnej przy w_2

x_1 odległość od punktu kontaktu dla (a_1)

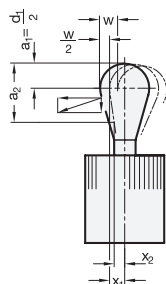
x_2 odległość od punktu kontaktu dla (a_2)

l_0 = odstęp od oporu stałego do osi otworu montażowego docisku

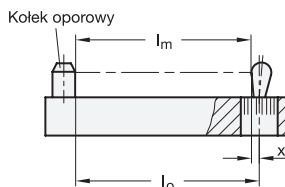
$l_0 = l_m + x$

l_m = średnia długość przedmiotu ($(l_{max} + l_{min})/2$)

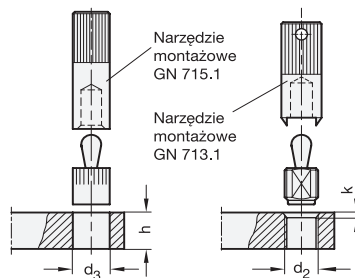
Dla punktów kontaktu (w zależności od wysokości przedmiotu), znajdujących się między a_1 i a_2 za x należy przyjąć wartość interpolowaną między x_1 a x_2 .



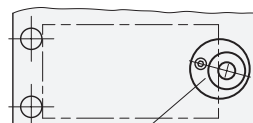
Zastosowanie się do powyższych wskazówek daje pewność, że zakres ruchu trzpienia skompensuje błędy obrabianego przedmiotu mieszczące się w przewidzianej tolerancji.



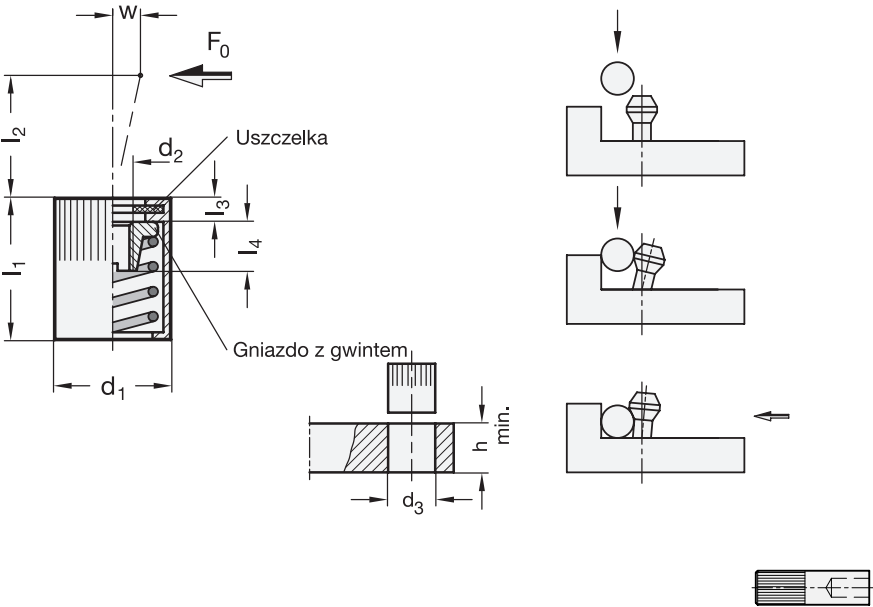
Do mocowania docisków bocznych sugerujemy użycie narzędzia montażowego GN 715.1 lub GN 713.1.



Obejmy mimośrodowe GN 715.2 (patrz strona 867) są dodatkowym wyposażeniem dla GN 714 (patrz strona 862) / GN 715 (patrz strona 860). Umożliwiają precyzyjną korektę położenia docisków bocznych. Pozwala to na dopasowanie pozycji docisku l_0 do tolerancji przedmiotu obrabianego.



Obejma mimośrodowa GN 715.2



GN 714

Oznaczenie	d1	Docisk boczny F0 w N przy l2	d2	d3 H8	h min.	l1 -1	l2	l3	l4	w	Oznaczenie	⚖
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