

Trzpień ryglujące

Stal/stal nierdzewna, ze ściętym trzpieniem blokującym, do przyspawania

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **A1**: skos, od góry
- Typ **A2**: skos, od dołu
- Typ **A3**: skos, od prawej
- Typ **A4**: skos, od lewej
- Typ **AU**: niezmontowany

Korpus

- Precyzyjny odlew stalowy **ST**
Spawalny, oksydowany na czarno
- Stal nierdzewna odlew precyzyjny AISI CF-8 **NI**
Stal spawalna

Rygiel

- Odlew precyzyjny stali
Powierzchnia ocynkowana, pasywacja niebieska w przypadku wykonania ST
- Stal nierdzewna odlew precyzyjny AISI CF-8 w przypadku wykonania NI

Trzpień

- Stal hartowana
Powierzchnia ocynkowana, pasywacja niebieska w przypadku wykonania ST
- Stal nierdzewna AISI 431, hartowana w przypadku wykonania NI

Śruba z łbem soczewkowym DIN 7985

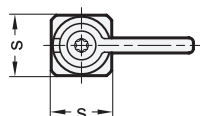
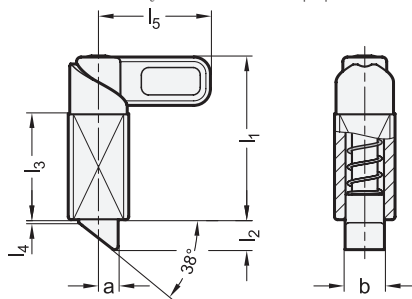
- Stal, ocynkowana w przypadku wykonania ST
- Stal nierdzewna AISI 304 w przypadku wykonania NI

Sprężyna napinająca

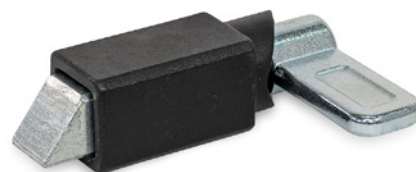
Stal nierdzewna AISI 316Ti

INFORMACJE

Trzpień ryglujące GN 724.1 posiadają trzpień blokujący o kwadratowym przekroju poprzecznym, powierzchnię blokującą z jednej strony i ściętą z drugiej. Gdy przedmiot, który ma być zabezpieczony, napiera na ściętą powierzchnię, trzpień jest wpychany do korpusu. Po przejściu elementu przez korpus, trzpień wyskakuje, blokując ruch powrotny przedmiotu. Trzpień zatrzasku automatycznie zaczepia się na miejscu, gdy jest przesuwany w kierunku powierzchni zatrzasku. Blokadę można zwolnić poprzez odciągnięcie dźwigni.



Skos



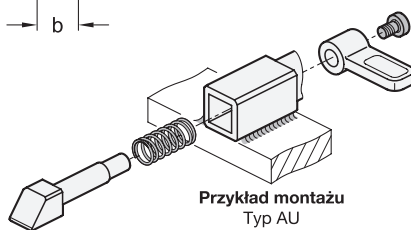
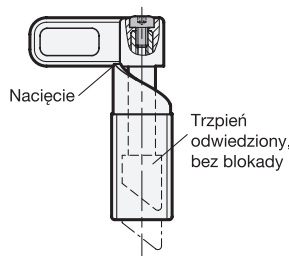
Specjalne nacięcie w górnym potożeniu krzywizny umożliwia bezpieczne pozycjonowanie trzpienia, gdy jest on w pozycji odwiedzonej.

Tolerancja wymiarowa pomiędzy trzpieniem a korpusem jest dobierana tak, by zapewnić niezawodność funkcjonowania nawet po spawaniu, nałożeniu ochronnej warstwy antykorozyjnej lub w przypadku zanieczyszczenia. W przypadku typu AU mechanizm zatrzaskowy należy nasmarować podczas montażu, typy A1, A2, A3 i A4 są wstępnie nasmarowane. W razie potrzeby mechanizm zatrzaskowy można ponownie nasmarować.

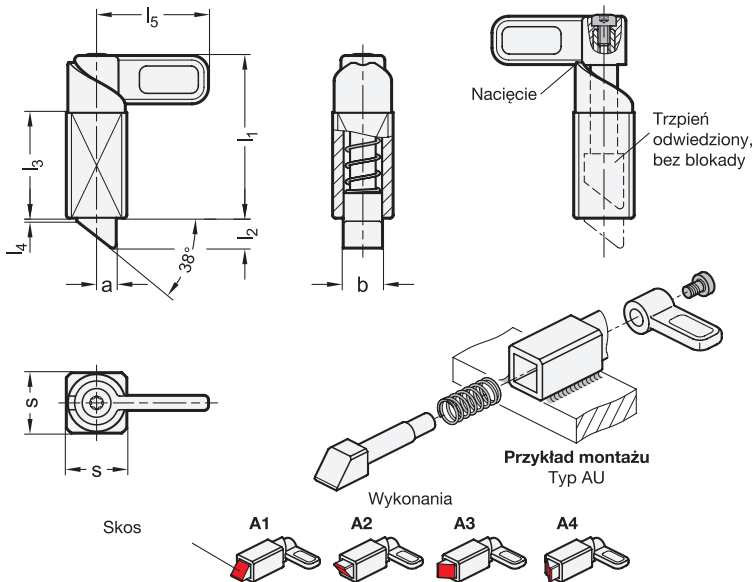
Do mocowania poprzez spawanie szczególnie polecany jest typ AU niezmontowany, by uniknąć zmian w mikrostrukturze materiału wskutek nagrzewania sprężyny i trzpienia. W tym przypadku trzpień ryglujący montuje się po obróbce powierzchni spawu.

DANE TECHNICZNE

- Przykład zastosowania (patrz strona 7)
- Gama trzpieni ustalających z dźwignią (patrz strona 816)
- Właściwości stali nierdzewnej (patrz strona A26)



Wykonania



GN 724.1-ST

Oznaczenie	b	s	a	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	Nacisk sprężyny w N ≈początkowy	Nacisk sprężyny w N ≈końcowy	⚖
GN 724.1-13-20-A1-ST	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	141
GN 724.1-13-20-A2-ST	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	141
GN 724.1-13-20-A3-ST	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	141
GN 724.1-13-20-A4-ST	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	141
GN 724.1-13-20-AU-ST	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	141
GN 724.1-20-30-A1-ST	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	489
GN 724.1-20-30-A2-ST	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	489
GN 724.1-20-30-A3-ST	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	489
GN 724.1-20-30-A4-ST	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	489
GN 724.1-20-30-AU-ST	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	489

GN 724.1-NI

STAINLESS STEEL

Oznaczenie	b	s	a	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	Nacisk sprężyny w N ≈początkowy	Nacisk sprężyny w N ≈końcowy	⚖
GN 724.1-13-20-A1-NI	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	142
GN 724.1-13-20-A2-NI	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	142
GN 724.1-13-20-A3-NI	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	142
GN 724.1-13-20-A4-NI	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	142
GN 724.1-13-20-AU-NI	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	142
GN 724.1-20-30-A1-NI	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	492
GN 724.1-20-30-A2-NI	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	492
GN 724.1-20-30-A3-NI	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	492
GN 724.1-20-30-A4-NI	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	492
GN 724.1-20-30-AU-NI	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	492

