

Trzpień ustalające

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

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **C1**: skos, od góry
- Typ **C2**: skos, od dołu
- Typ **C3**: skos, od prawej
- Typ **C4**: skos, od lewej
- Typ **CU**: niezmontowany

Korpus

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

Pierścieni

- Odlew precyzyjny stali
Powierzchnia ocynkowana, pasywacja niebieska (do ST)
- Stal nierdzewna odlew precyzyjny AISI CF-8 (dla NI)

Trzpień

- Stal hartowana
Powierzchnia ocynkowana, pasywacja niebieska (do ST)
- Stal nierdzewna AISI 431, hartowana (dla NI)

Śruba z łbem soczewkowym DIN 7985

- Stal, ocynkowana (do ST)
- Stal nierdzewna AISI 304 (dla NI)

Sprężyna napinająca

Stal nierdzewna AISI 316Ti

INFORMACJE

Trzpień ustalające GN 724.4 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 blokujący zatrząskuje się automatycznie w kierunku powierzchni blokującej.



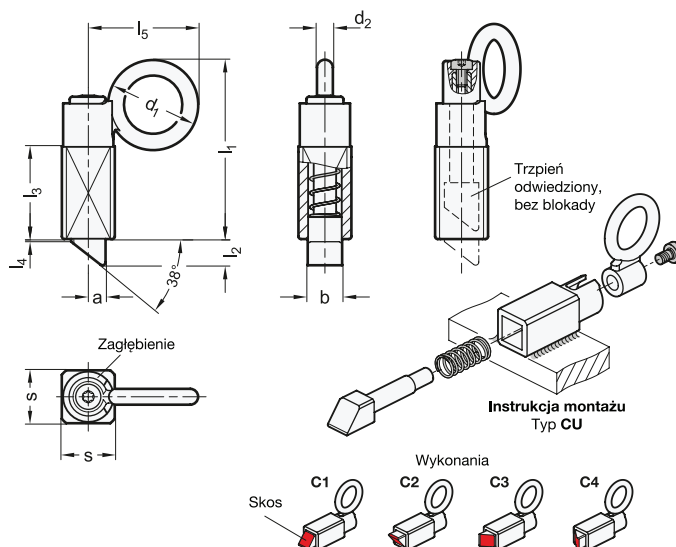
Blokadę można zwolnić poprzez ręczne pociągnięcie za okrągły uchwyt lub za pomocą linki lub cięta z hakiem. Wersje z blokadą w pozycji odwiedzionej są rekomendowane do zastosowań, w których istnieje potrzeba zablokowania trzpienia po jego odciągnięciu. W tym celu należy obrócić okrągły uchwyt po odciągnięciu trzpienia blokującego. Uchwyt jest utrzymywany w tej pozycji dzięki specjalnemu zagłębieniu w górnej części korpusu.

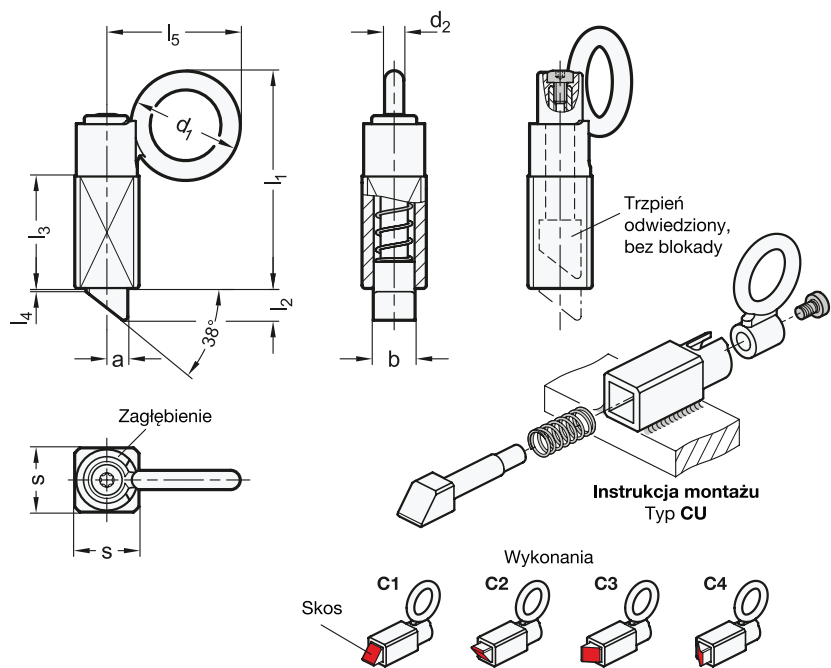
Tolerancja wymiarowa pomiędzy trzpieniem a korpusem jest dobierana tak, by zapewnić niezawodność funkcjonowania nawet po spawaniu, nałożeniu ochronnej warstwy antykorozyjnej lub w przypadku zanieczyszczenia.

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

DANE TECHNICZNE

- Gama trzpieni ustalających (patrz strona 816)
- Właściwości stali nierdzewnej (patrz strona A26)





GN 724.4-ST

Oznaczenie	b	s	a	d1	d2	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	Nacisk sprężyny w N ≈ początkowy	Nacisk sprężyny w N ≈ końcowy	⚖
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

Oznaczenie	b	s	a	d1	d2	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	Nacisk sprężyny w N ≈ początkowy	Nacisk sprężyny w N ≈ końcowy	⚖
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

