

Trzpień ustalające

Do precyzyjnego pozycjonowania

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **B**: bez blokady
- Typ **C**: z blokadą w pozycji odwiedzionej

Stal

- Powierzchnia oksydowana na czarno
- Trzpień blokujący hartowany i szlifowany

Gałka, technopolimer na bazie poliamidu (PA)

- Kolor czarny, wykończony na mat
- Niedemontowalna

INFORMACJE

Trzpień ustalające GN 817.3 wraz z tulejkami pozycjonującymi DIN 179 (patrz strona 1008) to ekonomiczne rozwiązanie, służące do pozycjonowania elementów.

Do precyzyjnego prowadzenia trzpienia stosuje się tulejkę pozycjonującą DIN 179 (patrz strona 1008) gdzie wymiar l_3 trzpienia blokującego określa długość tulei.

Precyzyjne prowadzenie nie zależy od pasowania trzpienia w korpusie, lecz od tolerancji otworu tulei pozycjonującej (F7) i samego trzpienia blokującego (h7). Oba elementy są hartowane i szlifowane, co w połączeniu z odpowiednią długością tulei zwiększa precyzję pozycjonowania.

Typ C z blokadą stosowany jest w aplikacjach, gdzie trzpień musi pozostać zablokowany w pozycji odwiedzionej. W takim przypadku gałkę należy odciągnąć i obrócić o 90°. Aby zapobiec przypadkowemu zatrzaśnięciu trzpienia wykonano niewielkie nacięcie.

- Gama trzpieni ustalających (patrz strona 738)

AKCESORIA

- Tuleje pozycjonujące DIN 179 (patrz strona 1008)

DANE TECHNICZNE

- ISO-Podstawowe tolerancje (patrz strona A21)
- Właściwości tworzyw (patrz strona A2)

BUDOWA I SPOSÓB MONTAŻU

Dla każdej ze średnic trzpienia d_1 dostępne są dwie standardowe długości l_1 .

Grubość płyty montażowej, wysokość tulei pozycjonującej oraz ewentualna szczelina powinny przekraczać wymiar l_3 , aby zapewnić swobodne wysprężenie trzpienia.

Do montażu tulejek wykonanych w tolerancji n6 zaleca się wykonywanie otworów w tolerancji H7.

Dostępny jest szeroki zakres standardowych tulejek pozycjonujących DIN 172 (patrz strona 1006) oraz DIN 179 (patrz strona 1008).

* Uzupełnić oznaczenie trzpieni ustalających o wykonanie (B lub C)

B bez blokady
C z blokadą w pozycji odwiedzionej

GN 817.3

Oznaczenie	d_1 h7	l_1	l_2	l_3	b	d_2	d_3	d_4	k	l_4	l_5	l_6	Nacisk sprężyny w N ≈ początkowy	Nacisk sprężyny w N ≈ końcowy	
GN 817.3-6-18-*	6	18	9	9	13	23	4.3	34	23	45	6	25	6	25	43
GN 817.3-6-24-*	6	24	9	15	13	23	4.3	34	23	45	6	25	6	25	45
GN 817.3-8-20-*	8	20	10	10	16	28	5.5	38	26	51	8	27	8.5	28	74
GN 817.3-8-26-*	8	26	10	16	16	28	5.5	38	26	51	8	27	8.5	28	77
GN 817.3-10-24-*	10	24	12	12	16	28	5.5	38	26	51	8	27	9.5	38	77
GN 817.3-10-32-*	10	32	12	20	16	28	5.5	38	26	51	8	27	9.5	38	80

Waga dla typu B