

Trzpień ustalające

Precyzyjne pozycjonowanie, trzpień z zakończeniem stożkowym

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 817.5 umożliwiają bardzo dokładne, wzajemne pozycjonowanie elementów przy użyciu tulei pozycjonujących DIN 172/DIN 179 z otworem walcowym. W otworze pozycjonującym należy umieścić tuleję pozycjonującą GN 172.1/GN 179.1 z otworami stożkowymi.

Stożkowy kształt otworu pozycjonującego pozwala na wolne od luzów, bardzo precyzyjne ustalenie pozycji łączonych elementów.

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)

BUDOWA I SPOSÓB MONTAŻU

Długość l_7 to głębokość zagłębienia trzpienia ustalającego w stożkowym otworze tulei.

Długość l_8 to wymiar jaki należy zachować przy ustalaniu wysokości tulei pozycjonującej i odstępu między ustalnymi elementami, aby umożliwić odwiedzenie trzpienia.

Trzpień ustalający w położeniu zasprężonym musi posiadać minimalny pozostały skok o wartości 0,5 mm w celu zapewnienia, że stożkowa część trzpienia jest osadzona bez luzu w otworze tulei pozycjonującej.

Dostępne są w standardzie dwie różne długości l_1 szpilki trzpienia dla danej średnicy szpilki d_1 (patrz tabela produktów).

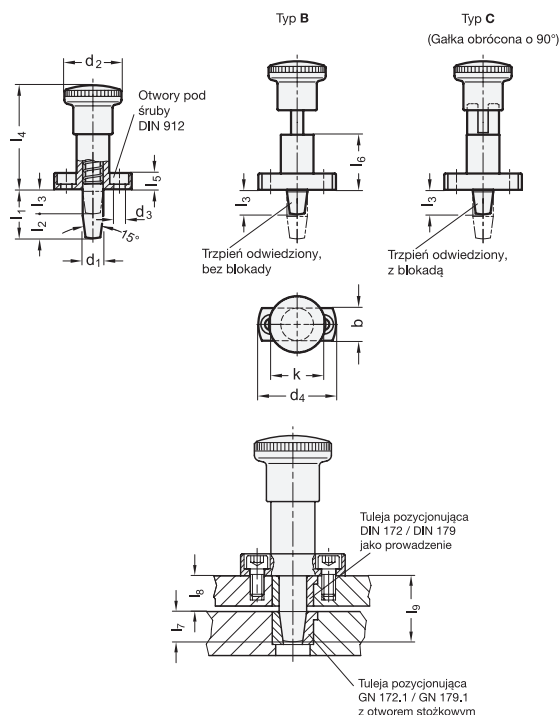
Długość zapewniająca minimalny pozostały skok to: $l_9 = l_1 - 0,5$ mm. Do montażu tulejek wykonanych w tolerancji n6 zaleca się wykonywanie otworów w tolerancji H7.

Dostępny jest szeroki zakres standardowych tulejek pozycjonujących DIN 172 (patrz strona 1006) oraz DIN 179 (patrz strona 1008) z otworem cylindrycznym oraz tulei pozycjonujących GN 172.1 (patrz strona 1010)/GN 179.1 (patrz strona 1010) z otworem stożkowym.

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

B
bez blokady

C
z blokadą w pozycji odwiedzionej



GN 817.5

Oznaczenie	d1 Trzpień h6	l1	l2	l3	b	d2	d3	d4	k	l4	l5	l6	l7	l8 min.	l8 maks.	Nacisk sprężyny w N ≈ początkowy	Nacisk sprężyny w N ≈ końcowy	△
GN 817.5-6-18-*	6	18	9	9	13	23	4.3	34	23	45	6	25	7	9	10	6	25	43
GN 817.5-6-24-*	6	24	9	15	13	23	4.3	34	23	45	6	25	7	15	16	6	25	50
GN 817.5-8-20-*	8	20	10.6	9.4	16	28	5.3	38	26	51	8	27	9	9.4	10	8.5	28	75
GN 817.5-8-26-*	8	26	10.6	15.4	16	28	5.3	38	26	51	8	27	9	15.4	16	8.5	28	80
GN 817.5-10-24-*	10	24	12.6	11.4	16	28	5.3	38	26	51	8	27	11	11.4	12	11.5	40	83
GN 817.5-10-32-*	10	32	12.6	19.4	16	28	5.3	38	26	51	8	27	11	19.4	20	11.5	40	87

Waga dla typu B