

Trzpień ustalające

Stal nierdzewna, ze ściętym trzpieniem blokującym, bez lub z blokadą w pozycji odwiedzionej

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **B**: bez blokady w pozycji odwiedzionej, bez przeciwnakrętki
- Typ **BK**: bez blokady w pozycji odwiedzionej, z przeciwnakrętką
- Typ **C**: z blokadą w pozycji odwiedzionej, bez przeciwnakrętki
- Typ **CK**: z blokadą w pozycji odwiedzionej, z przeciwnakrętką

Korpus

Stal nierdzewna AISI 303 **NI**

Trzpień

Stal nierdzewna AISI 431, hartowana

Gałka

Technopolimer na bazie poliamidu (PA)

- Czarny, wykończony na mat
- Niedemontowalna

Wkręt dociskowy DIN 916

Stal nierdzewna AISI 304

Sprężyna napinająca

Stal nierdzewna AISI 301

Nakrętki sześciokątne ISO 8675

Stal nierdzewna AISI 304



INFORMACJE

Trzpień ustalające GN 824 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. Blokadę można zwolnić poprzez odciągnięcie gałki.

Trzpień ustalające typu C/CK z blokadą w pozycji odwiedzionej są używane do zastosowań, w których trzpień blokujący tymczasowo nie powinien się zatrząskiwać. W tym celu gałkę należy odciągnąć i obrócić o 90°. Gałka jest utrzymywana wówczas w pozycji odwiedzionej przez odpowiednie wycięcie w korpusie.

Gdy wkręt dociskowy jest odkręcony, orientację skosu trzpienia blokującego można swobodnie regulować w zakresie 360°. Pozycję skosu można rozpoznać po charakterystycznym oznaczeniu na korpusie trzpienia ustalającego.

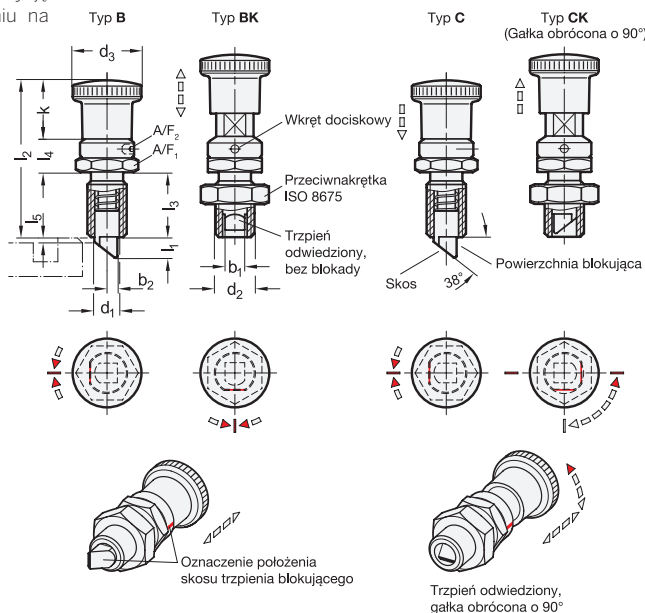
- Gama trzpieni ustalających (patrz strona 738)

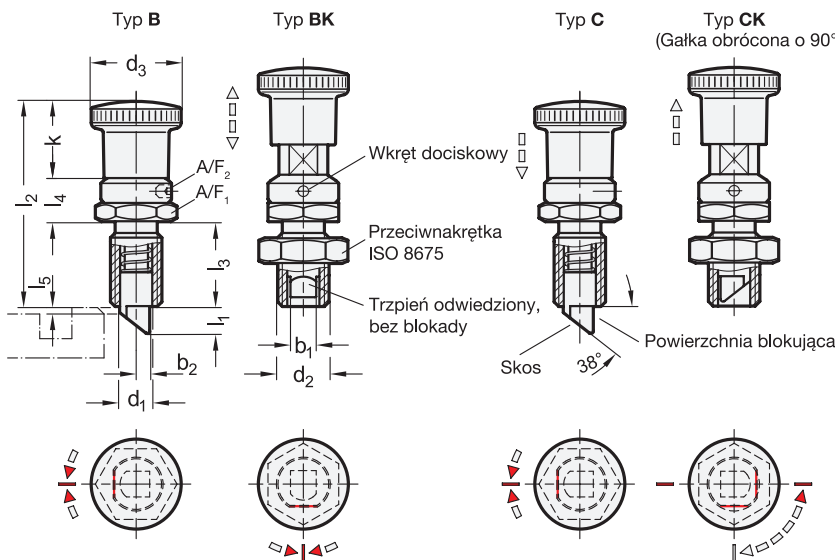
AKCESORIA

- Tuleje dystansowe GN 609.5 (patrz strona 810)

DANE TECHNICZNE

- ISO-Podstawowe tolerancje (patrz strona A21)
- Właściwości tworzyw (patrz strona A2)
- Właściwości stali nierdzewnej (patrz strona A26)





GN 824-B STAINLESS STEEL

Oznaczenie	b ₁	l ₁	b ₂	d ₁ Trzpień -0.02/-0.04 Otwór H8	d ₂	d ₃	k	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	A/F ₁	A/F ₂	Nacisk sprężyny w N ≈ początkowy	Nacisk sprężyny w N ≈ końcowy	⚖
GN 824-5-5-B-NI	5	5	2.5	7	M 12 x 1.5	23	20	51.3	20	11.3	1	17	2	9	18	48
GN 824-6-6-B-NI	6	6	3	8	M 16 x 1.5	28	24	61.5	24	13.5	1.2	22	2	13	23	56
GN 824-8-7.5-B-NI	8	7.5	4	10	M 16 x 1.5	28	24	61.5	24	13.5	1.2	22	2	15	31	98
GN 824-9-8.5-B-NI	9	8.5	4.5	12	M 20 x 1.5	33	28	72.8	30	14.8	1.2	24	2	19	34	159

GN 824-BK STAINLESS STEEL

Oznaczenie	b ₁	l ₁	b ₂	d ₁ Trzpień -0.02/-0.04 Otwór H8	d ₂	d ₃	k	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	A/F ₁	A/F ₂	Nacisk sprężyny w N ≈ początkowy	Nacisk sprężyny w N ≈ końcowy	⚖
GN 824-5-5-BK-NI	5	5	2.5	7	M 12 x 1.5	23	20	51.3	20	11.3	1	17	2	9	18	56
GN 824-6-6-BK-NI	6	6	3	8	M 16 x 1.5	28	24	61.5	24	13.5	1.2	22	2	13	23	75
GN 824-8-7.5-BK-NI	8	7.5	4	10	M 16 x 1.5	28	24	61.5	24	13.5	1.2	22	2	15	31	116
GN 824-9-8.5-BK-NI	9	8.5	4.5	12	M 20 x 1.5	33	28	72.8	30	14.8	1.2	24	2	19	34	195

GN 824-C STAINLESS STEEL

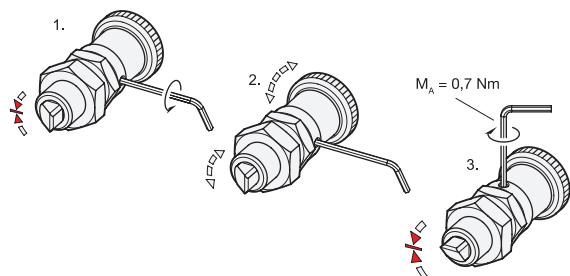
Oznaczenie	b ₁	l ₁	b ₂	d ₁ Trzpień -0.02/-0.04 Otwór H8	d ₂	d ₃	k	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	A/F ₁	A/F ₂	Nacisk sprężyny w N ≈ początkowy	Nacisk sprężyny w N ≈ końcowy	⚖
GN 824-5-5-C-NI	5	5	2.5	7	M 12 x 1.5	23	20	51.3	20	11.3	1	17	2	9	18	46
GN 824-6-6-C-NI	6	6	3	8	M 16 x 1.5	28	24	61.5	24	13.5	1.2	22	2	13	23	53
GN 824-8-7.5-C-NI	8	7.5	4	10	M 16 x 1.5	28	24	61.5	24	13.5	1.2	22	2	15	31	96
GN 824-9-8.5-C-NI	9	8.5	4.5	12	M 20 x 1.5	33	28	72.8	30	14.8	1.2	24	2	19	34	157

GN 824-CK STAINLESS STEEL

Oznaczenie	b ₁	l ₁	b ₂	d ₁ Trzpień -0.02/-0.04 Otwór H8	d ₂	d ₃	k	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	A/F ₁	A/F ₂	Nacisk sprężyny w N ≈ początkowy	Nacisk sprężyny w N ≈ końcowy	⚖
GN 824-5-5-CK-NI	5	5	2.5	7	M 12 x 1.5	23	20	51.3	20	11.3	1	17	2	9	18	55
GN 824-6-6-CK-NI	6	6	3	8	M 16 x 1.5	28	24	61.5	24	13.5	1.2	22	2	13	23	71
GN 824-8-7.5-CK-NI	8	7.5	4	10	M 16 x 1.5	28	24	61.5	24	13.5	1.2	22	2	15	31	114
GN 824-9-8.5-CK-NI	9	8.5	4.5	12	M 20 x 1.5	33	28	72.8	30	14.8	1.2	24	2	19	34	195



Sposób montażu



Orientację skosu trzpienia blokującego można swobodnie regulować w zakresie 360°. Kroki instalacji:

1. Poluzować wkręt dociskowy za pomocą klucza imbusowego.
2. Obrócić gałkę, aby ustawić powierzchnię skosu w żądane położenie.
3. Dokręcić wkręt dociskowy za pomocą klucza imbusowego.

Przykłady zastosowania

