

NOWOŚĆ! Dociski boczne GN 415 ułatwiające dociskanie, blokowanie i przytrzymywanie

Firma Elesa+Ganter wprowadziła do oferty nową serię docisków bocznych o oznaczeniu GN 415 ułatwiających proces dociskania, blokowania, zatraskiwania lub przytrzymywania. W nowych dociskach istnieje możliwość dobrania elementu dociskowego o odpowiednim kształcie lub powierzchni. Dociski GN 415 z powodzeniem znajdują zastosowanie nie tylko w maszynach i urządzeniach ale także w zabudowach specjalistycznych pojazdów, kamperach, ogrodach zimowych oraz wielu innych „cywilnych” aplikacjach.

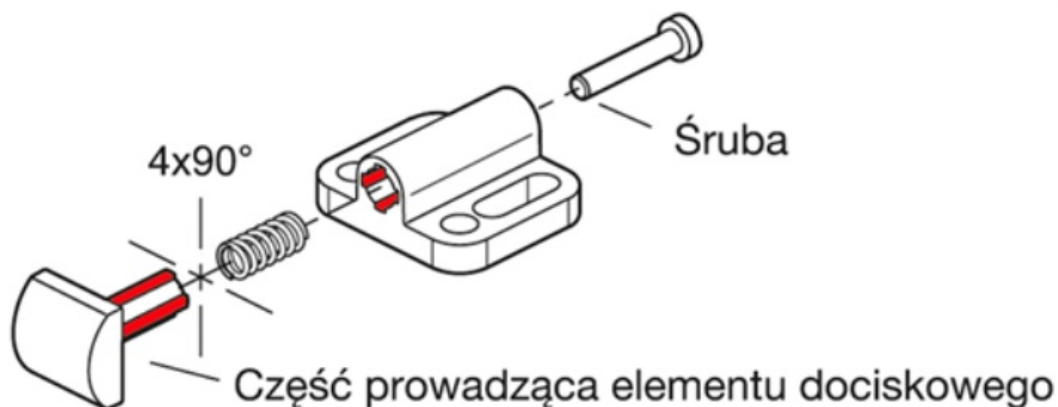
„Elesa+Ganter projektuje oraz produkuje zestandaryzowane elementy o określonych cechach technicznych, dzięki czemu możliwy jest ich precyzyjny dobór i zastosowanie w wielu gałęziach przemysłu. Dociski boczne [GN 415](#) są kolejnym uniwersalnym produktem, który z powodzeniem znajdzie zastosowanie zarówno w branży maszynowej jak i w wielu innych aplikacjach.” – powiedział Filip Granowski, Dyrektor Zarządzający Elesa+Ganter Polska.

Potrzeby takie, jak dociskanie, blokowanie, zatraskiwanie lub przytrzymywanie są na tyle uniwersalne, że spotkamy je zarówno w urządzeniach produkcyjnych każdej gałęzi przemysłu, jak i w oprzyrządowaniu technologicznym. Przykładami takich aplikacji są linie produkcyjne, gdzie przy ich przezbieraniu może występować wymiana „formatek”. Proces ten ma przebiegać w łatwy, a zarazem mało czasochłonny sposób więc sama wymiana „formatek” powinna być wspierana przez dobrze zaprojektowany system pozycjonowania/blokowania.



Rys. 1: Przykładowe dociski boczne [GN 415](#).

Dociski boczne [GN 415](#) posiadają metalowy korpus, który służy do montażu oraz pełni rolę wieloklinowej tulei prowadzącej. Wewnątrz tulei, na sprężynie jest osadzony element dociskowy, a całość łączy jedna śruba (rys. 2).



Rys. 2 Budowa docisku bocznego [GN 415](#).

Dociski [GN 415](#) aktualnie są dostępne w trzech rozmiarach, a każdy z nich może zostać wyposażony w element dociskowy wykonany ze stali nierdzewnej AISI 630 lub z tworzywa sztucznego na bazie POM. Ponadto, elementy dociskowe posiadają różne kształty, a ich powierzchnia jest gładka lub radełkowana (rys. 3). Dzięki wieloklinowemu połączeniu, możliwe jest zorientowanie elementu roboczego względem korpusu w czterech pozycjach.



Rys. 3: Przykładowe wykonania elementu roboczego w dociskach bocznych [GN 415](#).

Wymienione cechy sprawiają, że spektrum potencjalnych zastosowań jest szerokie, co w połączeniu z dużą kreatywnością konstruktorów przekłada się na różne ciekawe zastosowania. W celu lepszego poznania funkcjonalności nowych docisków bocznych, poniżej szerzej opisano ich główne atuty:

- Dzięki wykonaniu elementu roboczego z tworzywa oraz ze stali nierdzewnej, możliwe jest stosowanie [GN 415](#) zarówno do współpracy z delikatnymi elementami, dla których istnieje obawa porysowania powierzchni, jak również w cięższych warunkach pracy, tj. w kontakcie z twardszymi, chropowatymi powierzchniami, w wyższych temperaturach lub bardziej agresywnych chemicznie środowiskach.
- Dzięki różnym sprężynom możliwy jest precyzyjny dobór siły docisku/zatrzaśnięcia/trzymania do konkretnej aplikacji. Jest to często kluczowa kwestia, ponieważ, przykładowo ustalając położenie opisanej we wstępie „formatki”

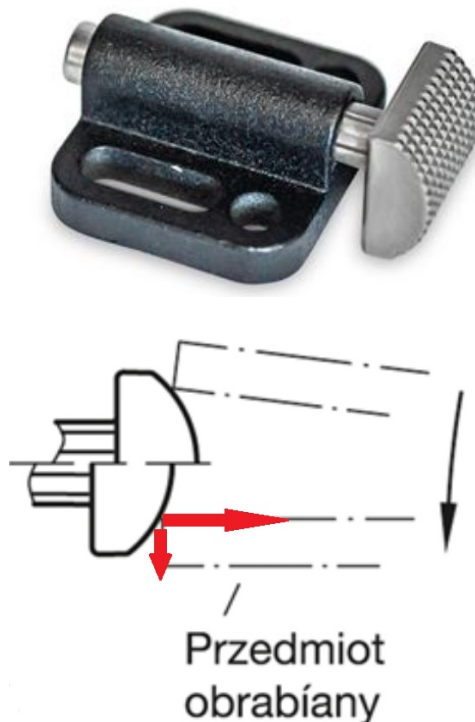
zależy nam na jej pewnym przytrzymaniu ale również na łatwym wyjęciu podczas przezbrajania, bez konieczności siłownia się.

- Dostępność elementów roboczych w różnych kształtach, dodatkowo z radełkowaniem lub bez, daje wiele możliwości. Dla przykładu, wykonanie elementu roboczego w formie klina (wersja B1, rys. 4) ułatwia osadzenie dociskanego detalu, ponieważ podczas jego wkładania od góry i działania krawędzią na powierzchnię klina element dociskowy samoczynnie się wycofa.



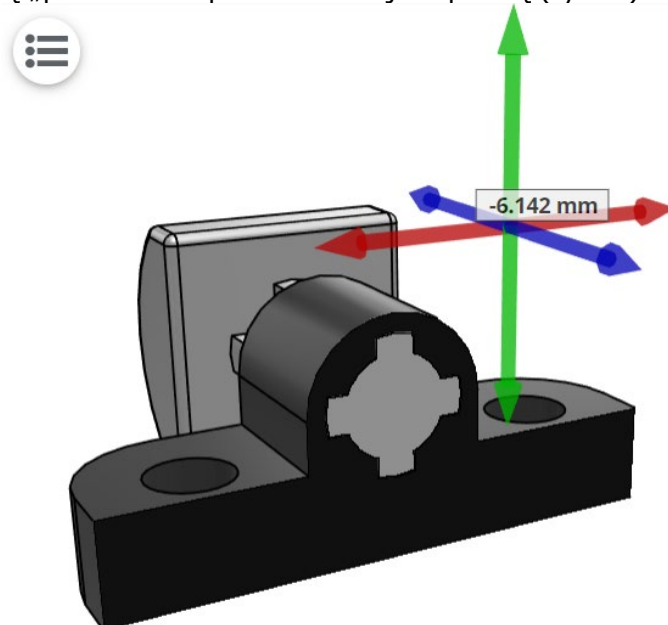
Rys.4. [GN 415](#) w wersji z klinem B1.

- Innym przykładem funkcjonalności kształtu elementu roboczego jest wykonanie o zarysie walca, który zapewnia, że po przejściu poniżej osi, wypadkowa działających sił dociska detal jednocześnie do podłoża oraz do boku (rys. 5). Ta cecha może być wykorzystana do blokowania materiału w obróbce lub innych procesach technologicznych.

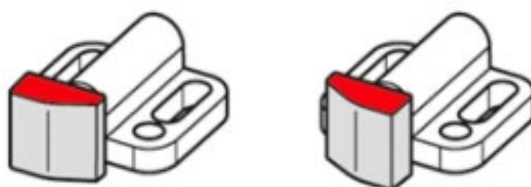


Rys. 5: Kierunki działania sił (na czerwono), element roboczy w kształcie walca.

- Specjalny kształt tulei oraz współpracującej z nią części prowadzącej, umożliwia pozycjonowanie elementu roboczego co 90° (rys.6). Jest to bardzo wygodne rozwiązanie, ponieważ w ramach jednego korpusu, czyli jednej opcji montażu, do dyspozycji mamy kilka położeń elementu dociskowego. Przykładowo, w przyrządzie technologicznym, który przytrzymuje profil, obracając element roboczy o 180° zmieniamy stronę „podawania” profilu z lewej na prawą (rys. 7).



Rys. 6: Przekrój docisku bocznego [GN 415](#)



Rys.7: Docisk boczny [GN 415](#) w wykonaniu z klinem po prawej oraz po lewej stronie.

- Jak przedstawiono na rys. 2, całość skręcona jest za pomocą jedynie jednej śruby, co umożliwia szybką, a zarazem prostą zmianę elementu dociskowego w przyrządzie technologicznym (bez konieczności demontażu całego docisku bocznego).
- Dociski boczne [GN 415](#) posiadają dwa otwory montażowe okrągłe oraz dwa podłużne, fasolkowe, dzięki czemu możliwe jest ich przesunięcie bez konieczności wykonywania dodatkowych otworów w podłożu. Ta cecha może być przydatna wszędzie tam, gdzie zależy nam na bardzo precyzyjnym ustawieniu oraz w miejscu, gdzie ze względu na dużą tolerancję współpracujących elementów konieczne są doregulowania.
- Materiały z jakich wykonane są opisywane dociski boczne gwarantują bardzo dobrą odporność na korozję, a tym samym możliwość stosowania w różnych warunkach. Przykładami takich aplikacji mogą być pokrywy, kłapy pracujące na zewnątrz, które mają się zatrząsować.
- Solidna, a zarazem prosta budowa minimalizuje ryzyko uszkodzenia oraz ewentualnych wymian serwisowych.
- Różne wykonania rozmiarowe sprawiają, że element dociskowy może być dobrany jeszcze bardziej precyzyjnie.

Wszystkie opisane powyżej zalety docisków bocznych [GN 415](#) sprawiają, że są one bardzo uniwersalną grupą produktów i sprawdzają się doskonale w zastosowaniach takich jak:

- Oprzyrządowanie technologiczne;
- Sprawdziany;
- Maszyny i urządzenia produkcyjne;
- Zabudowy pojazdów;
- Ogrody zimowe, zadaszenia;
- Urządzenia rolnicze;

Szczegóły techniczne wraz z plikami 3D/2D znajdują się w kartach katalogowych poszczególnych produktów:

- [GN 415](#) – Dociski boczne

Redakcja: Elesa+Ganter Polska

ELESA+GANTER®

ELESA+GANTER jest spółką joint-venture, stworzoną przez dwóch liderów w branży standardowych elementów maszyn: Elesa S.p.A (Monza, Milano, Italy) i Otto Ganter GmbH & Co. KG (Furtwangen, Germany).

ELESA+GANTER® to ponad 75 000 standardowych elementów i części do maszyn i urządzeń oraz wiele produktów specjalnych wykonywanych pod określone, specyficzne wymagania klienta. Elementy standardowe Elesa+Ganter® łączą w sobie zarówno najwyższą jakość, funkcjonalność, innowacyjność, jak i dbałość o wzornictwo. Potwierdza to ponad 180 patentów i zastrzeżonych wzorów oraz ponad 45 nagród z najbardziej prestiżowych światowych wystaw i konkursów w dziedzinie wzornictwa przemysłowego m.in. „International Forum Design Award”, „Compasso d'Oro” w Mediolanie czy „Design Center” w Stutgarcie. Wszystkie produkty E+G produkowane są zgodnie z normą ISO 9001:2008 oraz normą środowiskową ISO 14001:2004.

Światowa sieć dystrybucji produktów Elesa+Ganter obejmuje 70 krajów.

ELESA+GANTER Polska Sp. z o.o. jest częścią grupy ELESA+GANTER® i zajmuje się dystrybucją produktów rodzimej marki. Wykwalifikowana kadra i magazyn w Polsce gwarantują oprócz najwyższej jakości produktów, doradztwo techniczne u klientów, profesjonalną i szybką obsługę sprzedażową (35 000 elementów E+G dostarczane jest w systemie 24h z magazynu w Polsce).

Więcej informacji o firmie i jej ofercie, katalog produktów, tabele wymiarów, darmowe pliki 2D i 3D do pobrania, a także sklep internetowy znajdują się na stronie: www.elesa-ganter.pl.

Szczegółowe informacje o nowościach i zastosowaniach produktów E+G można także przeczytać w Magazynie dla Konstruktorów na stronie info.elesa-ganter.pl.