

Устройства для зажима вала

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сталь
Чернение
Винт с головкой под торцевой ключ DIN 912
Оцинковка, пассивирование (воронение)

ИНФОРМАЦИЯ

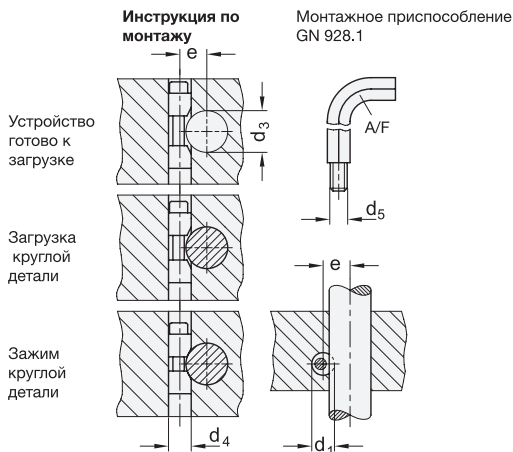
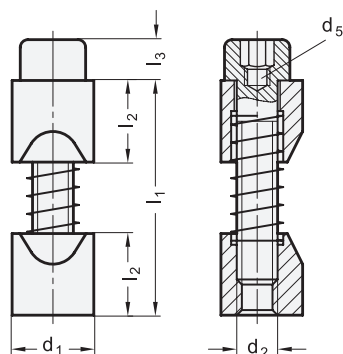
С устройством зажима вала GN 928 круглые заготовки от 6 до 125 мм могут быть быстро, точно и экономично зажаты. Резьбовое отверстие d_5 может быть использовано для присоединения зажимного или крепежного приспособления или крепежного винта для удержания зажимного блока в осевом положении в ходе сборки.

АКСЕССУАРЫ

- Монтажные инструменты GN 928.1 (см. № кода в таблице)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Основные допуски по стандартам ISO (см. стр. A21)



GN 928

Описание	d1 h11	d2	d3 Круглая заготовка	d4 H7	d5	e +0.2	l1 макс.	l2	l3	A/F	Кодовый номер для монтажного приспособления	⚖
GN 928-8	8	M 4	6 ... 10	8	M 2.5	d3/2 + 2.8	22	8	4	3	GN 928.1-3	7
GN 928-10	10	M 5	10 ... 15	10	M 3	d3/2 + 3.3	30	10	5	4	GN 928.1-4	13
GN 928-12	12	M 6	15 ... 20	12	M 4	d3/2 + 3.5	36	12	6	5	GN 928.1-5	22
GN 928-16	16	M 8	20 ... 30	16	M 5	d3/2 + 4	48	16	8	6	GN 928.1-6	52
GN 928-20	20	M 10	30 ... 40	20	M 6	d3/2 + 4.8	60	20	10	8	GN 928.1-8	104
GN 928-25	25	M 12	40 ... 60	25	M 8	d3/2 + 5.6	72	25	12	10	GN 928.1-10	190
GN 928-30	30	M 16	60 ... 125	30	M 10	d3/2 + 7.9	85	30	16	14	GN 928.1-14	345

