

Боковые упорные штифты

Нажимной тип

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типы

- Тип **SA**: упорный штифт из стали, без уплотнения
- Тип **KA**: упорный штифт из пластика, без уплотнения
- Тип **SB**: упорный штифт из стали, с уплотнением
- Тип **KB**: упорный штифт из пластика, с уплотнением

Корпус: алюминий

Бесцветный

Тип SA / SB

Упорный штифт из закалённой стали
Оцинковка, пассивирование (воронение)

Тип KA / KB

Упорный штифт из пластика, полиацеталь (POM)

Условные обозначения для упорной пружины

Малое тяговое усилие: серый цвет

Среднее тяговое усилие: чёрный цвет

Большое тяговое усилие: серебристый цвет

Резиновое уплотнение

NBR (нитрильный каучук)



ИНФОРМАЦИЯ

Боковые упорные штифты GN 715 являются универсальными и практичными элементами для удержания, расположения и зажима заготовок.

Они исключают дорогостоящие альтернативы, являются компактными и простыми в установке. Для корпуса с насечкой требуется только наличие отверстия с допуском H8.

В наличии имеется подходящий инструмент для простого монтажа GN 715.1-... (см. таблицу).

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Основные допуски по стандартам ISO (см. стр. A21)
- Характеристики пластика (см. стр. A2)
- Характеристики эластомера (см. стр. A32)

ТЕХНИЧЕСКИЕ И МОНТАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ

w = перемещение штифта

F = боковая тяга в ньютонах

начальная тяга = F_0

конечная тяга = $1,1 \times F_0$

$a_2 - a_1$ = диапазон размеров зажимаемой заготовки

x = расстояние от центральной оси до точки тяги w2

x1 для верхней точки тяги (a_1)

x2 для нижней точки тяги (a_2)

l_0 = расстояние от концевого упора до отверстия упорной втулки

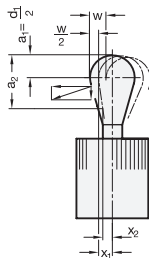
$l_0 = l_m + x$

l_m = средняя длина заготовки $l_{max} + l_{min} / 2$

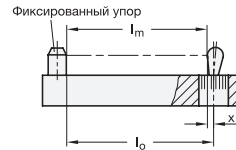
В контактных точках (высота заготовки) между a_1 и

a_2 в качестве x необходимо использовать значение, лежащее в пределах от x_1 и

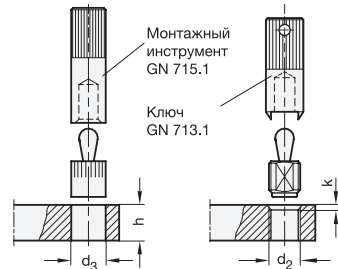
x_2 (интерполяция).



С учётом вышеуказанных значений, полное перемещение бокового упорного штифта будет соответствовать допуску заготовки.



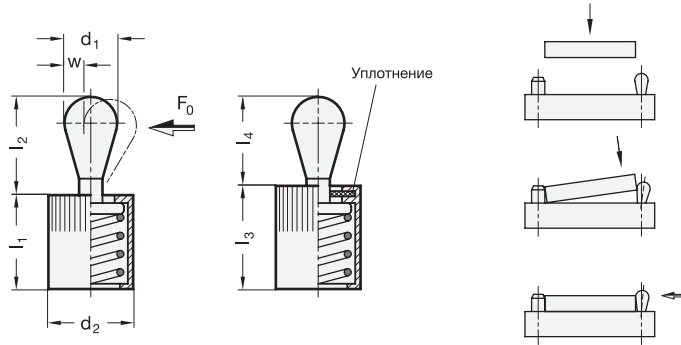
Для установки боковых упорных штифтов рекомендуется монтажный инструмент GN 715.1 или ключ GN 713.1.



Эксцентровые втулки GN 715.2 (см. стр. 867) являются вспомогательными инструментами для GN 714 (см. стр. 862) / GN 715. Они обеспечивают точную и оптимальную настройку боковых упорных штифтов. Это позволяет регулировать l_0 для размещения на заготовке, например, элемента с более высоким допуском.



Эксцентровая втулка GN 715.2



GN 715

Описание	d1	Боковая тяга F0 в Н	a1	a2	d2	d3 Н8 h мин.	l1 -1	l2	l3 -1	l4	w	x1	x2	Кодовый номер для монтажного приспособления		
GN 715-3-10-KA	3	10	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	0.9	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-KA	5	20	2.5	5.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	1
GN 715-6-40-KA	6	40	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	1.8	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	1
GN 715-8-50-KA	8	50	4	8.9	12	12	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-8	3
GN 715-10-100-KA	10	100	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	6
GN 715-3-10-KB	3	10	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	0.9	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-KB	5	20	2.5	5.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	1
GN 715-6-40-KB	6	40	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	1.8	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	2
GN 715-8-50-KB	8	50	4	8.9	12	12	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-8	3
GN 715-10-100-KB	10	100	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	7
GN 715-3-10-SA	3	10	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	0.9	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-3-20-SA	3	20	1.5	3.5	6	6	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-3	1
GN 715-3-40-SA	3	40	1.5	3.5	6	6	12	11	10.7	11.5	10	1.8	1.9	1.4	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-SA	5	20	2.5	5.7	10	10	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-50-SA	5	50	2.5	5.7	10	10	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-100-SA	5	100	2.5	5.7	10	10	7	7	4	7	4	0.9	1	0.75	GN 715.1-5.6	3
GN 715-6-40-SA	6	40	3	7.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	3
GN 715-6-75-SA	6	75	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	1.8	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	4
GN 715-6-150-SA	6	150	3	7.7	10	10	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-5.6	4
GN 715-8-50-SA	8	50	4	8.9	12	12	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-8	7
GN 715-8-100-SA	8	100	4	8.9	12	12	7	7	4	7	4	0.9	1	0.75	GN 715.1-8	7
GN 715-8-200-SA	8	200	4	8.9	12	12	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-8	7
GN 715-10-100-SA	10	100	5	10.7	16	16	12	11	10.7	11.5	10	1.8	1.9	1.4	GN 715.1-10	15
GN 715-10-200-SA	10	200	5	10.7	16	16	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-10	15
GN 715-10-300-SA	10	300	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	16
GN 715-3-10-SB	3	10	1.5	3.5	6	6	7	7	4	7	4	0.9	1	0.75	GN 715.1-3	1
GN 715-3-20-SB	3	20	1.5	3.5	6	6	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-3	1
GN 715-3-40-SB	3	40	1.5	3.5	6	6	12	11	10.7	11.5	10	1.8	1.9	1.4	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-SB	5	20	2.5	5.7	10	10	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-50-SB	5	50	2.5	5.7	10	10	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-100-SB	5	100	2.5	5.7	10	10	7	7	4	7	4	0.9	1	0.75	GN 715.1-5.6	3
GN 715-6-40-SB	6	40	3	7.7	10	10	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-5.6	3
GN 715-6-75-SB	6	75	3	7.7	10	10	12	11	10.7	11.5	10	1.8	1.9	1.4	GN 715.1-5.6	4
GN 715-6-150-SB	6	150	3	7.7	10	10	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-5.6	4
GN 715-8-50-SB	8	50	4	8.9	12	12	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-8	7
GN 715-8-100-SB	8	100	4	8.9	12	12	7	7	4	7	4	0.9	1	0.75	GN 715.1-8	7
GN 715-8-200-SB	8	200	4	8.9	12	12	12	11	6.7	11.5	6	1.6	1.7	1.3	GN 715.1-8	7
GN 715-10-100-SB	10	100	5	10.7	16	16	12	11	10.7	11.5	10	1.8	1.9	1.4	GN 715.1-10	15
GN 715-10-200-SB	10	200	5	10.7	16	16	14	13	13.9	14	13	2.6	2.7	2.1	GN 715.1-10	14
GN 715-10-300-SB	10	300	5	10.7	16	16	18	17	16.7	18	16	3.2	3.4	2.7	GN 715.1-10	16



Фиксирующие элементы