

Штифты стопорные (фиксаторы)

Свариваемая сталь / нержавеющая сталь

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типы

- Тип **A**: с вытяжным кольцом, в собранном виде
- Тип **AU**: с вытяжным кольцом, в несобранном виде

Вариант исполнения из стали ST

Направляющий корпус
Прецизионное литьё из стали **ST**
чернение, для сварки

Подъёмное кольцо
Прецизионное литьё из стали
гальванически оцинкована с голубой пассивацией

Штифт плунжера
Оцинкованная сталь, с голубой пассивацией
пружина

Нержавеющая сталь AISI 316Ti

Вариант исполнения из нержавеющей стали A4

Направляющая / вытяжное кольцо
Точное литьё из нержавеющей стали **A4**
для сварки, AISI 316

Штифт плунжера
Нержавеющая сталь AISI 316

пружина
Нержавеющая сталь AISI 316Ti

Установочный винт DIN 915
Оцинкованная сталь (для ST)
Нержавеющая сталь A4 (для A4)

ИНФОРМАЦИЯ

Со стопорными фиксаторами GN 722.4 штифт фиксатора приводится в действие посредством вытяжного кольца. Это осуществляется либо вручную при помощи кабеля, либо при помощи удлиненного натяжного стержня с крюком. Вариант исполнения **ST** предназначен для таких областей применения, как возведение стальных конструкций, а вариант исполнения из нержавеющей стали **A4** подходит для использования в крайне агрессивных средах.

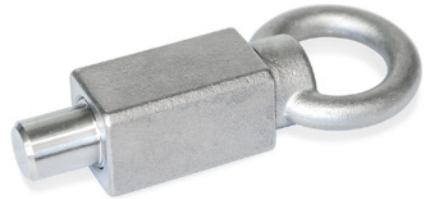
Допуски по размерам между штифтом фиксатора и направляющей выбираются таким образом, чтобы эксплуатационная надежность обеспечивалась даже после сварки, нанесения слоя антикоррозийной защиты или в случае загрязнения.

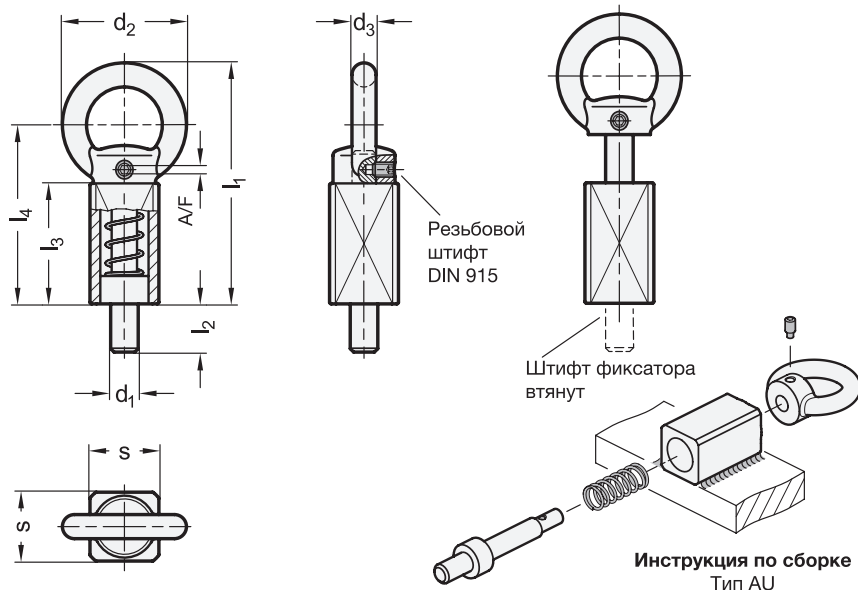
Для крепления посредством сварки настоятельно рекомендуется, чтобы тип AU в несобранном виде не подвергался изменениям микроструктуры материала через нагрев пружины и штифта фиксатора. В данном случае сборка стопорного фиксатора выполняется только после обработки поверхности приваренной направляющей.

- Разновидности стопорных штифтов (см. стр. 738)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Характеристики нержавеющей стали (см. стр. A26)
- Информация по максимально допустимой нагрузке (см. стр. A42)





GN 722.4-ST

Описание	d1 Штифт -0.05/-0.25 Отверстие +0.1/+0.3	s	d2	d3	l1 ≈	l2	l3	l4	A/F	Пружинная нагрузка в Н ≈ начальная	Пружинная нагрузка в Н ≈ конечная	⚖
GN 722.4-8-20-A-ST	8	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	132
GN 722.4-10-20-A-ST	10	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	135
GN 722.4-12-20-A-ST	12	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	138
GN 722.4-14-20-A-ST	14	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	143
GN 722.4-16-30-A-ST	16	30	50	10	103	20	54	78	2.5	30	110	582
GN 722.4-20-30-A-ST	20	30	50	10	103	20	54	78	2.5	30	110	600
GN 722.4-8-20-AU-ST	8	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	132
GN 722.4-10-20-AU-ST	10	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	135
GN 722.4-12-20-AU-ST	12	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	138
GN 722.4-14-20-AU-ST	14	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	143
GN 722.4-16-30-AU-ST	16	30	50	10	103	20	54	78	2.5	30	110	582
GN 722.4-20-30-AU-ST	20	30	50	10	103	20	54	78	2.5	30	110	600

GN 722.4-A4

STAINLESS STEEL

Описание	d1 Штифт -0.05/-0.25 Отверстие +0.1/+0.3	s	d2	d3	l1 ≈	l2	l3	l4	A/F	Пружинная нагрузка в Н ≈ начальная	Пружинная нагрузка в Н ≈ конечная	⚖
GN 722.4-8-20-A-A4	8	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	180
GN 722.4-10-20-A-A4	10	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	183
GN 722.4-12-20-A-A4	12	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	180
GN 722.4-14-20-A-A4	14	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	186
GN 722.4-16-30-A-A4	16	30	50	10	103	20	54	78	2.5	30	110	160
GN 722.4-20-30-A-A4	20	30	50	10	103	20	54	78	2.5	30	110	182
GN 722.4-8-20-AU-A4	8	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	181
GN 722.4-10-20-AU-A4	10	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	180
GN 722.4-12-20-AU-A4	12	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	160
GN 722.4-14-20-AU-A4	14	20	36	7	70	14	35	52	2	15	50	180
GN 722.4-16-30-AU-A4	16	30	50	10	103	20	54	78	2.5	30	110	181
GN 722.4-20-30-AU-A4	20	30	50	10	103	20	54	78	2.5	30	110	180

