

Basık T-somunlar

ÖZELLİKLER

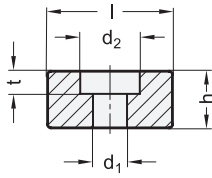
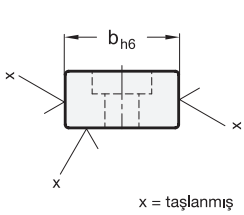
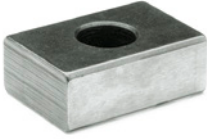
- Çelik
- dışı sertleştirilmiş
- Karartılmış

BILGI

GN 230 basık T-somunlar, T-yuvalı DIN 650 ile işleme tezgahlarında jig ve filstürlerin hizalanması ve konumlandırılması için kullanılır. Bu amaçla, iş tezgahlarının yuvaları içerisine yerleştirilir.

TEKNİK BILGI

- ISO-Temel Toleranslar (bkz. sayfa A21)



GN 230

Açıklama	b h6	d ₁	d ₂	h	l	t	Vidalar için DIN 84 DIN 912	Δ
GN 230-10	10	4.5	8	8	20	4.3	M4 x 10	10
GN 230-12	12	5.5	10	8	20	5.3	M5x12	11
GN 230-14	14	6.6	11	10	22	6.3	M6x16	19
GN 230-16	16	6.6	11	10	22	6.3	M6x16	20
GN 230-18	18	6.6	11	10	22	6.3	M6x16	25
GN 230-20	20	6.6	11	10	22	6.3	M6x16	28
GN 230-22	22	6.6	11	12	32	6.3	M6x16	59

T-Somunlar

kaymaz

ÖZELLİKLER

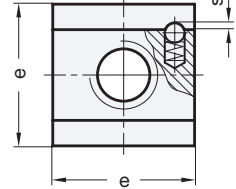
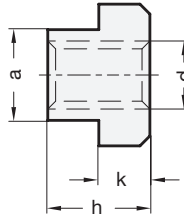
- Isıl işlem uygulanabilir Çelik
- Çekme gerilimi sınıf **8**
galvanizli, mavi pasifleştirilmiş
- Çekme gerilimi sınıf **10**
Karartılmış

BILGI

GN 508.2 T-somunlar boyut olarak DIN 508 (bkz. sayfa 977) ile aynıdır. Bununla birlikte, yay yüklü bileye ile kenar üzerine sabitlenmişlerdir. Bu durum somunun, özellikle dik olarak monte edilmiş T-yuva yatağının içine doğru istenmeyen şekilde hareket etmesini önler.

TEKNİK BILGI

- Somunların kuvvet değerleri (bkz. sayfa A20)



GN 508.2

Açıklama	a -0.3/ -0.5	d	e	h	k	s	DIN 650 T-Yuva genişliği	Δ
GN 508.2-10-M8-8	10	M 8	15	12	6	0.65	10	14
GN 508.2-10-M8-10	10	M 8	15	12	6	0.65	10	14
GN 508.2-12-M10-8	12	M 10	18	14	7	0.65	12	22
GN 508.2-12-M10-10	12	M 10	18	14	7	0.65	12	22
GN 508.2-14-M12-8	14	M 12	22	16	8	1	14	34
GN 508.2-14-M12-10	14	M 12	22	16	8	1	14	34
GN 508.2-18-M16-8	18	M 16	28	20	10	1	18	68
GN 508.2-18-M16-10	18	M 16	28	20	10	1	18	68
GN 508.2-22-M20-8	22	M 20	35	28	14	1.6	22	155
GN 508.2-22-M20-10	22	M 20	35	28	14	1.6	22	155