

Yan baskı pimleri

basınç pimsiz, basmalı tip

ÖZELLİKLER

- Alüminyum Yuva boşluk
- Dişi dişli itme plakası sertleştirilmiş, karartılmış
- Baskı pimi kodlaması
- Kuvvet, düşük baskı: gri orta baskı: siyah yüksek baskı: gümüş
- Kauçuk conta
- NBR (Perbunan)

BİLGİ

GN 714 yan itme pimleri modelinin daha fazla geliştirilmesi sonucu elde edilmiştir. GN 715 (bkz. sayfa Düz açık delik üzerindeki maksimum tolerans: IT 9.. Baskı plakasına vidalanabilecek itme piminin tasarımı müşteriye bırakılmıştır. Bu tasarım, aynı avantajları sağlayan yan itme pimleri için uygulama alanını genişletir; maliyetli alternatiflerini eler, yerden kazandırır ve kolay kurulur. Tırtıklı gövde yalnızca H8 toleransa sahip bir delik gerektirir. Kolay montaj için uygun GN 715.1 aleti mevcuttur (tabloya bakınız).

AKSESUAR

- GN 715.1 montaj aletleri (Kod no. için tabloya bakınız)

TEKNİK BİLGİ

- ISO-Temel Toleranslar (bkz. sayfa A21)
- Elastomer özellikler (bkz. sayfa A32)

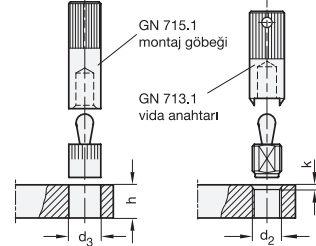
TEKNİK VE MONTAJ TALIMATLARI

w = Pimin hareketi
F = N cinsinden yan baskı
ilk baskı = F₀
son baskı = 1.1 x F₀
a₂-a₁ = iş parçası için sıkıştırma aralığı
x = Merkez hat mesafesi – w/2'de itme noktası
daha yüksek baskı noktası (a₁) için x₁
daha düşük baskı noktası (a₂) için x₂
l₀ = Mesafe uç durdurma – itme burcu deliği
l₀ = l_m + x
l_m = iş parçasının ortalama uzunluğu l_{maks.} + l_{min.}/2
a₁ ve a₂ arasındaki temas noktaları (iş parçası yüksekliği) için a₂ x için x₁ ile x₂ arasında uzanan bir değer kullanılmalıdır (ara değerlendirme).

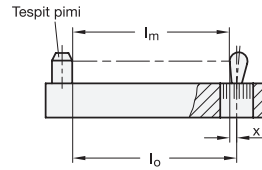
Yukarıdaki değerlere uyularak yan baskı piminin iş parçasının toleransını kapsayacak tam hareketi sağlanacaktır.



Yukarıdaki değerlere uyularak yan baskı piminin iş parçasının toleransını kapsayacak tam hareketi sağlanacaktır.



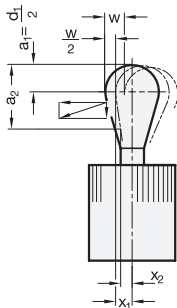
Yan itme pimlerini takmak için GN 715.1 montaj aleti veya GN 713.1 anahtarın kullanılması tavsiye edilir.

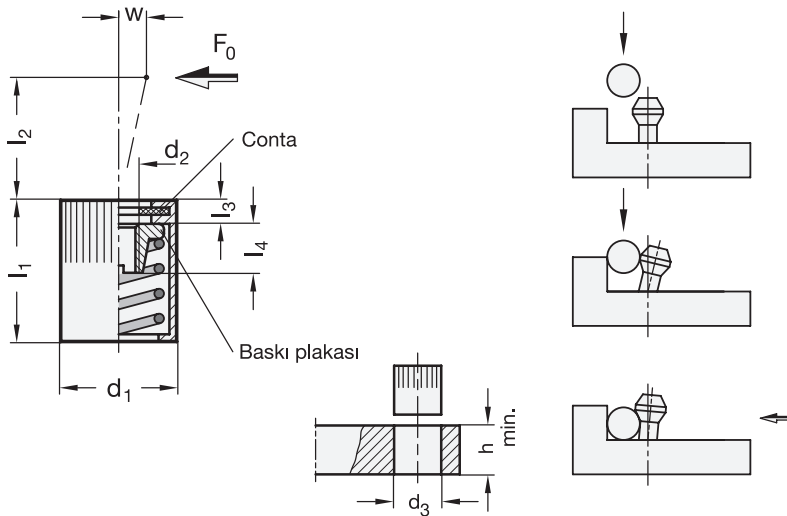


Eksantrik burçlar GN 715.2 (bkz sayfa 867) GN 714 (bkz. sayfa 862) / GN 715 için alet aksesuarlarıdır. Yan baskı pimlerinin kesin optimum ayarını sağlar. İş parçası üzerinde örneğin daha büyük bir tolerans aralığına izin vermek için l₀ 'a ayarlama olanak verir.



GN 715.2 eksantrik burç





GN 714

Açıklama	d1	N ≈ at l2 şeklinde kenar itme F0	d2	d3 H8	h min.	l1 -1	l2	l3	l4	w	Kod no.	⚖
GN 714-10-20	10	20	M 4	10	12	12	4	1.5	4.5	1.6	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-40	10	40	M 4	10	12	12	7.5	1.5	4.5	2	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-50	10	50	M 4	10	12	12	4	1.5	4.5	1.6	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-75	10	75	M 4	10	12	12	7.5	1.5	4.5	2	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-100	10	100	M 4	10	12	12	4	1.5	4.5	1.6	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-150	10	150	M 4	10	12	12	7.5	1.5	4.5	2	GN 715.1-10	2
GN 714-16-100	16	100	M 6	16	18	18	11.5	2	7.5	3.2	GN 715.1-10	9
GN 714-16-200	16	200	M 6	16	18	18	11.5	2	7.5	3.2	GN 715.1-10	9
GN 714-16-300	16	300	M 6	16	18	18	11.5	2	7.5	3.2	GN 715.1-10	10

