

İndeksleme pistonları

Çelik / Paslanmaz Çelik, Oluklu Pimli, Kaynak için

ÖZELLİKLER

Tipler

- Tip **C1**: Oluklu, üst
- Tip **C2**: Oluklu, alt
- Tip **C3**: Oluklu, sağ
- Tip **C4**: Oluklu, sol
- Tip **CU**: Monte edilmemiş

Kılavuz

- Hassas döküm çelik **ST**
Kaynaklanabilir, karartılmış
- Paslanmaz çelik AISI CF-8 Hassas döküm **NI**
Kaynaklanabilir

Kaldırma halkası

- Hassas döküm çelik
galvanizli, mavi pasifleştirilmiş (ST için)
- Paslanmaz çelik hassas döküm AISI CF-8 (NI için)

Pim

- Çelik, sertleştirilmiş
galvanizli, mavi pasifleştirilmiş (ST için)
- Paslanmaz çelik AISI 431, sertleştirilmiş (NI için)

Yıldız başlı vida DIN 7985

- Çelik, galvanizli (ST için)
- Paslanmaz çelik AISI 304 (NI için)

Sıkıştırma yayı

Paslanmaz Çelik AISI 316Ti

BİLGİ

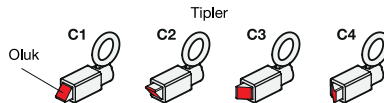
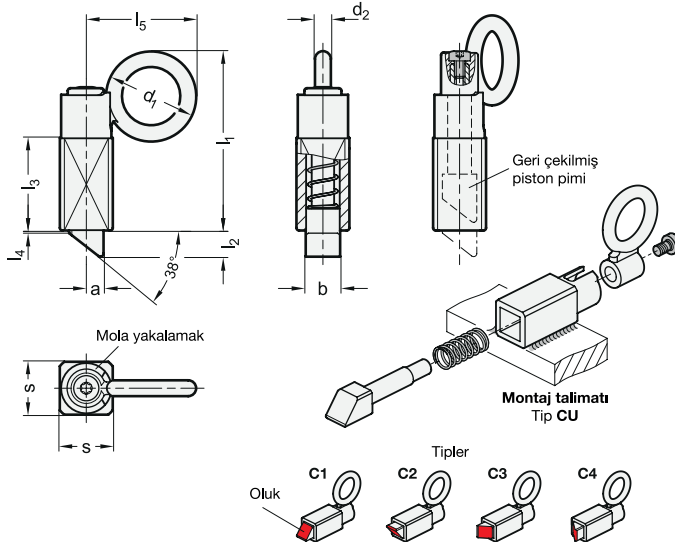
İndeksleme pistonları GN 724.4, kare kesitli bir piston pimine, bir tarafında bir mandallama yüzeyine ve diğer tarafında bir oluğa sahiptir. Sabitlenecek nesne oluğa doğru hareket ettiğinde, piston pimi kılavuza geri itilerek olukların ve kenarların pimin üzerinden geçebilmesi sağlanır. Piston pimi, mandallama yüzeyinin yönünde otomatik olarak devreye girer.

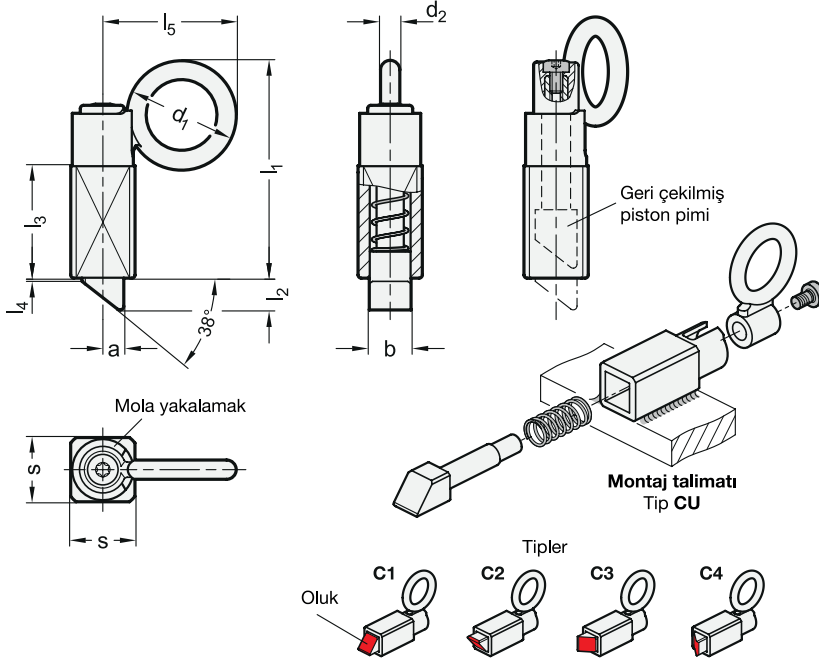


Mandallama, kaldırma halkası elle çekilerek veya bir kabloyla veya bir kanca kullanılarak bir çekme çubuğuyla serbest bırakılabilir. Hareketsiz konumlu tipler, piston piminin dışarı çıkmasına geçici olarak izin verilmeyen durumlarda kullanılır. Bu amaçla, piston pimi geri çekildikten kaldırma halkası yana çevrilir. Halka, kılavuzun en üstündeki kilit mandalı tutma boşluğuyla bu konumda tutulur. Piston pimi ve kılavuz arasındaki boyutsal toleranslar, kaynak yapıldıktan sonra, bir korozyon koruma katmanı uygulandıktan sonra veya bir kontaminasyon durumunda bile fonksiyonel güvenilirliğin garanti edilmesini sağlayacak şekilde seçilmiştir. Kaynakla tutturma için, yayın ve piston piminin ısınması nedeniyle malzemenin mikro yapısında değişim olmasını önlemek açısından monte edilmemiş tip CU özellikle önerilir. Bu durumda, indeksleme pistonu, yalnızca kaynak yapılmış kılavuzun yüzey işleminden sonra monte edilir.

TEKNİK BİLGİ

- İndeksleme pistonları çeşitleri (bkz. sayfa 816)
- Paslanmaz çelik özellikler (bkz. sayfa A26)





GN 724.4-ST

Açıklama	b	s	a	d1	d2	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	N ≈ şeklinde yay yükü, ilk	N ≈ şeklinde yay yükü, son	⚖
GN 724.4-13-20-C1-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C2-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C3-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C4-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-CU-ST	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-20-30-C1-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-C2-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-C3-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-C4-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515
GN 724.4-20-30-CU-ST	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	515

GN 724.4-NI

STAINLESS STEEL

Açıklama	b	s	a	d1	d2	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	N ≈ şeklinde yay yükü, ilk	N ≈ şeklinde yay yükü, son	⚖
GN 724.4-13-20-C1-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C2-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C3-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-C4-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-13-20-CU-NI	13	20	6.5	34	6	68	10	35	1	41.5	14	35	149
GN 724.4-20-30-C1-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-C2-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-C3-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-C4-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518
GN 724.4-20-30-CU-NI	20	30	10	48	9	102	15	54	1.5	60	22	70	518