

Středící upínače do otvorů

SPECIFIKACE

Typy

- Typ **K**: s upínacími kuličkami
- Typ **S**: s upínacími segmenty

Ocel

- kalená
- Černěné

Upínací kuličky / Upínací segmenty

- kalená
- Bez popisu, omítláno v bubnu

INFORMACE

Středící upínače do otvorů GN 411.2 slouží k vystředěnému polohování a upínání zevnitř otvorů.

Nabízí následující výhody:

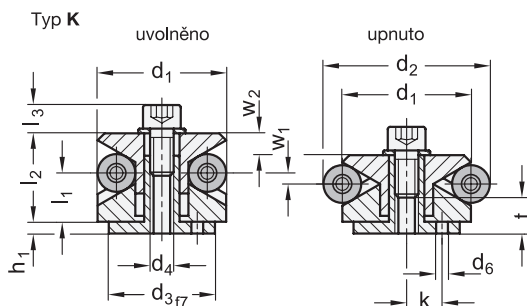
- Precizní samovystředění
- Opakovaná přesnost: $\pm 0,025$
- Přesnost vystředění: $\pm 0,05$
- Pevné a stabilní upnutí prostřednictvím 3 nebo 6 kontaktních bodů na obrobku
- Typem K můžete upínat obrobky s nerovným nebo nepravidelným povrchem (například odlitky)
- Upínání nezpůsobuje deformace
- Snížená výška
- Lze namontovat v jakékoliv poloze
- Velký nastavitelný rozsah upínání
- Upínání s dolním přitlakem

NA POPTÁVKU

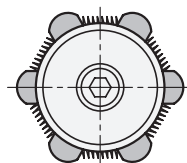
- Středící upínače do otvorů GN 411.3 ovládané z protilehlé strany, nebo s hydraulickým či pneumatickým ovládáním.
- Středící upínače do otvorů se 2 upínacími segmenty pro upínání trubek

TECHNICKÉ INFORMACE

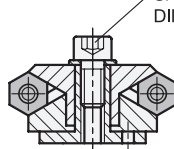
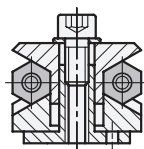
- Základní tolerance ISO (viz. strana A21)



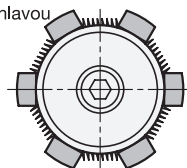
Pohled shora

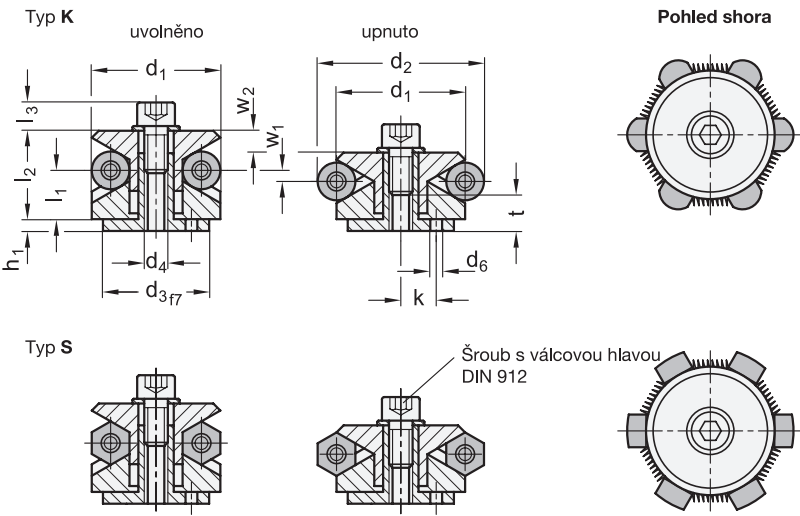


Typ S



Šroub s válcovou hlavou
DIN 912





GN 411.2-K

Označení	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	h ₁	h ₂	k ±0.1	l ₁	l ₂	l ₃	t min.	w ₁	w ₂	Počet upínacích elementů	upínací síla v kN	
GN 411.2-11,7-K	11.7	14.2	10	M 4	4.3	1.5	3.5	2.5	3.5	3.9	8.6	6.3	4	0.7	1.3	3	0.5	12
GN 411.2-14,5-K	14.5	18.5	12	M 4	4.3	2	5.5	3.5	4.5	9.8	14.2	5	6	1.2	2.3	3	3.5	20
GN 411.2-18,5-K	18.5	22.5	15	M 5	5.3	2.5	7.5	3	5.5	11.5	16.5	6.2	7	1.2	2.3	3	4	39
GN 411.2-22,5-K	22.5	26.5	20	M 6	6.4	3	6	4	7	14.1	19.6	9	8	1.2	2.3	3	4.5	56
GN 411.2-26,5-K	26.5	30.5	20	M 6	6.4	3	6	4.5	7	14.1	19.8	9	8	1.2	2.3	3	4.5	86
GN 411.2-30,5-K	30.5	38.5	25	M 6	6.4	4	7	4.5	9	14.1	23.2	9	8	2.3	4.6	3	4.5	125
GN 411.2-38,5-K	38.5	46.5	30	M 8	8.4	4	7.5	4.5	11	18	27.2	12	10	2.3	4.6	6	6.5	233
GN 411.2-46,5-K	46.5	54.5	30	M 8	8.4	4	7.5	4.5	11	18	27.1	12	10	2.3	4.6	6	6.5	323
GN 411.2-54,5-K	54.5	70.5	45	M 10	10.5	5	9	5.5	15	23.7	40.6	14	12	4.7	9.2	6	8	653
GN 411.2-70,5-K	70.5	86.5	60	M 12	13	5	10	5.5	17	28.3	46.1	17	15	4.7	9.2	6	10	1271
GN 411.2-86,5-K	86.5	102.5	60	M 16	17	5	10	5.5	25	30.3	51.2	21	15	4.7	9.2	6	12.5	1783

GN 411.2-S

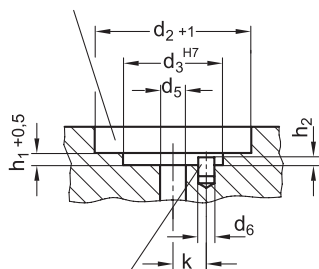
Označení	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	h ₁	h ₂	k ±0.1	l ₁	l ₂	l ₃	t min.	w ₁	w ₂	Počet upínacích elementů	upínací síla v kN	
GN 411.2-14,5-S	14.5	18.5	12	M 4	4.3	2	5.5	3.5	4.5	9.8	14.2	5	6	1.2	2.3	3	3.5	20
GN 411.2-18,5-S	18.5	22.5	15	M 5	5.3	2.5	7.5	3	5.5	11.5	16.5	6.2	7	1.2	2.3	3	4	39
GN 411.2-22,5-S	22.5	26.5	20	M 6	6.4	3	6	4	7	14.1	19.6	9	8	1.2	2.3	3	4.5	61
GN 411.2-26,5-S	26.5	30.5	20	M 6	6.4	3	6	4.5	7	14.1	19.8	9	8	1.2	2.3	3	4.5	87
GN 411.2-30,5-S	30.5	38.5	25	M 6	6.4	4	7	4.5	9	14.1	23.2	9	8	2.3	4.6	3	4.5	127
GN 411.2-38,5-S	38.5	46.5	30	M 8	8.4	4	7.5	4.5	11	18	27.2	12	10	2.3	4.6	6	6.5	235
GN 411.2-46,5-S	46.5	54.5	30	M 8	8.4	4	7.5	4.5	11	18	27.1	12	10	2.3	4.6	6	6.5	325
GN 411.2-54,5-S	54.5	70.5	45	M 10	10.5	5	9	5.5	15	23.7	40.6	14	12	4.7	9.2	6	8	660
GN 411.2-70,5-S	70.5	86.5	60	M 12	13	5	10	5.5	17	28.3	46.1	17	15	4.7	9.2	6	10	1280
GN 411.2-86,5-S	86.5	102.5	60	M 16	17	5	10	5.5	25	30.3	51.2	21	15	4.7	9.2	6	12.5	1792





Rozměry

Zahloubení d_2 je vyžadováno pro upínání velmi nízkých součástí.



Polohovací kolík pro nastavení pozice upínacích elementů.

Použití

Kruhová klec obsahuje 3 nebo 6 kuliček. Je tlačena pomocí šroubu přesně vedeným kuželem směrem ven, kdy kužel při zasouvání zvětší vnější průměr kruhové klece. To postupně vede k pevnému kontaktu mezi upínacími segmenty a otvorem upínané součásti.

Typ K (s kuličkami) slouží k upínání v těch případech, kde jsou přijatelné nepatrné stopy kuličky na povrchu součásti v místech kontaktu. Typ S (s upínacími segmenty) se používá v těch případech, kde by stopy na povrchu součásti v upínacích bodech nebyly přijatelné.

