

Panty

**Zinkový tlakový odlitek / nerezová ocel,
s nastavitelným třením**

SPECIFIKACE

Type

- Typ **A**: 2x2 otvory pro zapuštěné šrouby

Zinková slitina **ZD**

práškově lakováno

barva černá RAL 9005, povrch s texturou **SW**

barva stříbrná RAL 9006, povrch s texturou **SR**

Nerezová ocel **A4**

AISI 316

matně pískovaná **GS**

Třecí kužel

Plast (Polyacetal POM)

teplotní odolnost až do 80 °C

Stavěcí šroub

- Pozinkovaná ocel, modře pasivováno pro ZD

- Nerezová ocel A4 pro A4

Matice šestihranná

- Pozinkovaná ocel, modře pasivováno pro ZD

- Nerezová ocel AISI 316 LHC pro A4

INFORMACE

Stavěcí šroub v závěsech GN 437 umožňuje změnu pohyblivosti pantu. Toto také vytváří konstantní brzdny moment nastavitelný napříč celým rozsahem otáčení. Je tak zabráněno otáčení dveří a klapek a také je zabráněno nežádoucímu pohybu.

Třecího momentu je dosaženo zasouváním dvou tenkých třecích kuželů proti sobě. Velký třecí povrch a plast odolný vůči opotřebení, z něhož jsou třecí kužely vyrobeny, zaručuje dlouhou životnost s pouze mírným poklesem třecího momentu v průběhu času. Ten lze v případě potřeby opětovně seřídit pomocí stavěcího šroubu.

Díky konstrukci a trvalému tlaku třecích kuželů nemá pant prakticky žádnou radiální ani axiální vůli.

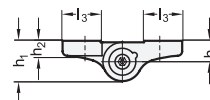
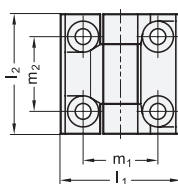


TECHNICKÉ INFORMACE

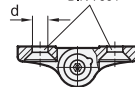
- Informace o pracovním zatížení pantů (viz. strana A40)
- Vlastnosti plastu (viz. strana A2)
- Vlastnosti nerezové oceli (viz. strana A26)
- Seznam typů pantů (viz. strana 1362)

PŘÍSLUŠENSTVÍ

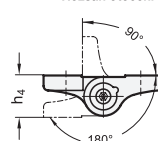
- Vymezovací podložky z nerezí GN 2370 (viz. strana 1392)



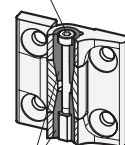
Otvory pro šrouby se
zapuštěnou hlavou
DIN 7991



Rozsah otočení



Sada matice a šroubu s
vnitřním šestihranem A/F.



Element tření

GN 437-ZD

Označení	l1	l2	d	h1	h2	h3	h4	l3	m1	m2	A/F	Max doporučený utahovací moment šroubu Nm	Moment tření v Nm ≈	
GN 437-ZD-40-40-A-SR	40	40	5.3	13.5	5	7	14	13	25	25	2.5	0.5	2	53
GN 437-ZD-40-40-A-SW	40	40	5.3	13.5	5	7	14	13	25	25	2.5	0.5	2	53
GN 437-ZD-50-50-A-SR	50	50	6.5	15.5	6	8	16	16.5	30	30	3	0.75	4	91
GN 437-ZD-50-50-A-SW	50	50	6.5	15.5	6	8	16	16.5	30	30	3	0.75	4	91
GN 437-ZD-60-60-A-SR	60	60	8.3	18.5	7.5	9.5	19	20	36	36	4	1.5	6.5	161
GN 437-ZD-60-60-A-SW	60	60	8.3	18.5	7.5	9.5	19	20	36	36	4	1.5	6.5	161

GN 437-A4

STAINLESS STEEL

Označení	l1	l2	d	h1	h2	h3	h4	l3	m1	m2	A/F	Max doporučený utahovací moment šroubu Nm	Moment tření v Nm ≈	
GN 437-A4-40-40-A-GS	40	40	5.3	13.5	5	7	14	13	25	25	2.5	0.5	3	70
GN 437-A4-50-50-A-GS	50	50	6.5	15.5	6	8	16	16.5	30	30	3	0.75	4	113
GN 437-A4-60-60-A-GS	60	60	8.3	18.5	7.5	9.5	19	20	36	36	4	1.5	6	188