

分度销

用于精确定位, 圆柱形销头

规格

类型

- B型: 不带定止位
- C型: 带定止位

钢制

- 发黑处理
- 销头硬化及研磨处理

塑料捏手 (聚酰胺PA)

- 黑色, 亚光饰面
- 不可拆卸

信息

使用衬套, GN 817.3 分度销能够以实惠的价格实现精确定位。为此采用的导向衬套 DIN 179(参见页 1008)需使用一枚衬套来导向, 衬套长度取决于销头长度 l_3 。

精确定位得益于导向衬套 (孔公差符合F7的规定) 及销头 (孔公差符合h7的规定) 的精确度, 而非销头内的导向针。所有零件均经硬化剂磨光。显然, 衬套的长度还会影响定位的精确度。

C型应用于销头必须停留在回缩位置的场合。操作时, 需在销头缩回后, 将捏手旋转90°, 槽口会将销头固定在此位置。

- 分度销系列 (参见页 738)

附件

- 导向衬套 DIN 179 (参见页 1008)

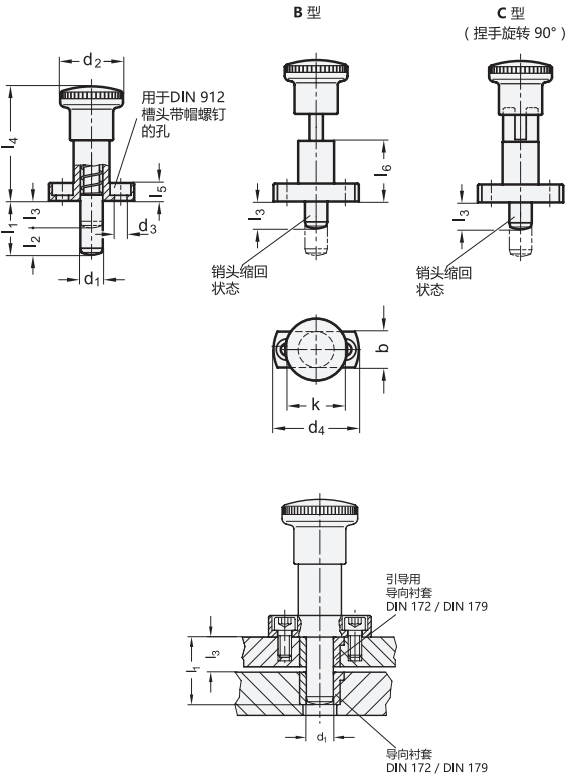
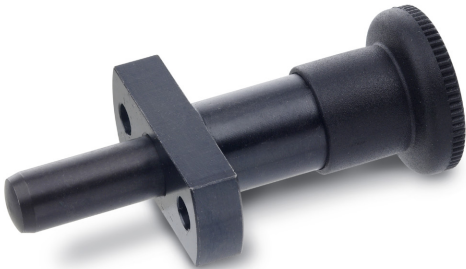
技术信息

- ISO-基本公差 (参见页 A21)
- 塑料特性 (参见页 A2)

施工和安装说明

对于每种分度销直径 d_1 , 可提供两种不同的销头直径 l_1 。
长度 l_3 必须确保分度销头完全解锁, 可留有一定余量地选择衬套长度与壁板厚度加上空隙。

对于公差 n6 的安装衬套, 通常提供对应其外径的公差 H7 的孔。
选择适宜的导向衬套 DIN 172 (参见页 1006) 和 DIN 179 (参见页 1008)。



*增加迷分度销的型号索引 (B 或 C)

- | | |
|----------|----------|
| B | C |
| 不带定止位 | 带定止位 |

GN 817.3

型号	d1 h7	l1	l2	l3	b	d2	d3	d4	k	l4	l5	l6	弹簧负载 N ≈ 起始位置	弹簧负载 N ≈ 终止位置	△
GN 817.3-6-18-*	6	18	9	9	13	23	4.3	34	23	45	6	25	6	25	43
GN 817.3-6-24-*	6	24	9	15	13	23	4.3	34	23	45	6	25	6	25	45
GN 817.3-8-20-*	8	20	10	10	16	28	5.5	38	26	51	8	27	8.5	28	74
GN 817.3-8-26-*	8	26	10	16	16	28	5.5	38	26	51	8	27	8.5	28	77
GN 817.3-10-24-*	10	24	12	12	16	28	5.5	38	26	51	8	27	9.5	38	77
GN 817.3-10-32-*	10	32	12	20	16	28	5.5	38	26	51	8	27	9.5	38	80

B 型重量