

分度销

用于精确定位的锥形销头

规格

类型

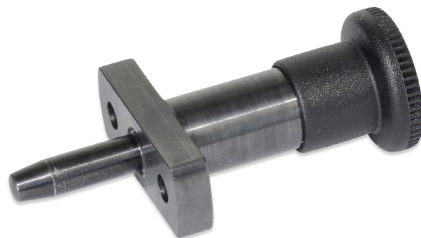
- B型: 不带定位
- C型: 带定位

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

分度销GN 817.5 通过内柱孔的导向衬套 DIN 172 / 179 的引导, 可以进行高精度定位。与实际分度销孔可匹配的内锥孔导向衬套为GN 172.1 / 179。

锥形销头与导向孔高度吻合, 使定位几无间隙。

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)

施工和安装说明

l7 的长度由分度销头进入锥形衬套的深度决定。

l8 必须保证销头完全松脱, 衬套长度、金属板厚度及间隙可以在一定的范围内选择。

若锁定, 销头必须具有0.5 mm的最小保留行程, 以保证销头的锥形部份能够无间隙地定位在导向衬套的锥形孔内。

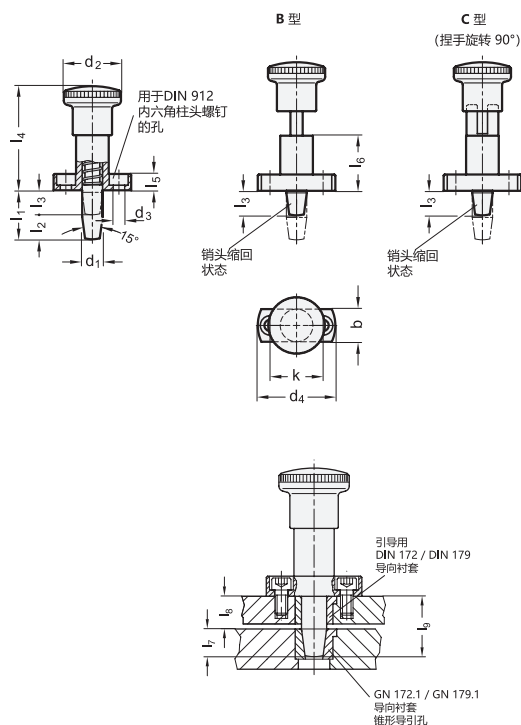
为每种销头直径 d1 提供两种不同长度 l1 的销头 (参见产品列表)。

保留安全行程距离: l9 = l1 - 0.5 mm

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)

带柱状孔和导向衬套 GN 172.1 (参见页 1010) / GN 179.1 (参见页 1010) 锥形内孔。



* 增加带分度销的型号索引 (B 或 C)

B

不带定位

C

带定位

GN 817.5

型号	d1 销 h6	l1	l2	l3	b	d2	d3	d4	k	l4	l5	l6	l7	l8 最小	l8 最大	弹簧负 载 N ≈ 起始 位置	弹簧负 载 N ≈ 终止 位置	重量
GN 817.5-6-18-*	6	18	9	9	13	23	4.3	34	23	45	6	25	7	9	10	6	25	43
GN 817.5-6-24-*	6	24	9	15	13	23	4.3	34	23	45	6	25	7	15	16	6	25	50
GN 817.5-8-20-*	8	20	10.6	9.4	16	28	5.3	38	26	51	8	27	9	9.4	10	8.5	28	75
GN 817.5-8-26-*	8	26	10.6	15.4	16	28	5.3	38	26	51	8	27	9	15.4	16	8.5	28	80
GN 817.5-10-24-*	10	24	12.6	11.4	16	28	5.3	38	26	51	8	27	11	11.4	12	11.5	40	83
GN 817.5-10-32-*	10	32	12.6	19.4	16	28	5.3	38	26	51	8	27	11	19.4	20	11.5	40	87

B 型重量