

Пружинные защёлки

Сталь / нержавеющая сталь, со скошенным штифтом, под сварку

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типы

- Тип **A1**: фаска сверху
- Тип **A2**: фаска внизу
- Тип **A3**: фаска справа
- Тип **A4**: фаска слева
- Тип **AU**: несмонтированный

Направляющий корпус

- Прецизионное литьё из стали **ST**
Для сварки, чернение
- Закалённая нержавеющая сталь AISI CF-8 **NI**
Для сварки

Рычаг замка

- Прецизионное литьё из стали
Оцинкованный, с голубой пассивацией для ST
- Прецизионное литьё из нержавеющей стали AISI CF-8 для NI

Штифт фиксатора

- Сталь, закалённая
Оцинкованный, с голубой пассивацией для ST
- Закалённая нержавеющая сталь AISI 431 для NI

Винт с полукруглой головкой под торцевой ключ DIN 7985

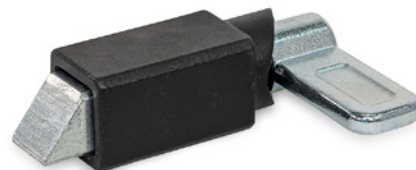
- Оцинкованная сталь для ST
- Нержавеющая сталь AISI 304 для NI

Пружина сжатия

Нержавеющая сталь AISI 316Ti

ИНФОРМАЦИЯ

Пружинные защёлки GN 724.1 имеют штифт фиксатора с квадратным поперечным сечением, стопорную поверхность с одной стороны и фаску с другой. Когда предмет, подлежащий фиксации, перемещается к фаске, штифт фиксатора отодвигается назад в направляющую, позволяя канавкам и кромкам пройти над штифтом. Штифт фиксатора автоматически защёлкивается на месте, когда перемещается к защёлкивающей поверхности. Зажим можно разжать, потянув рычаг замка.



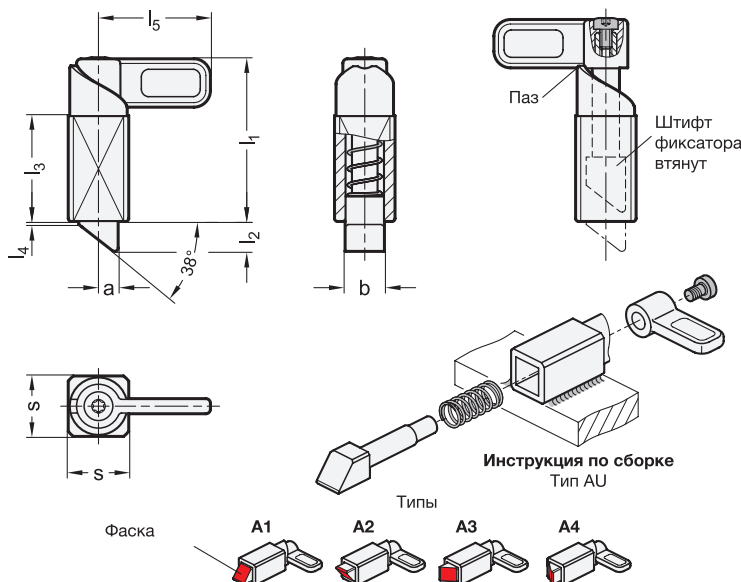
Насечка на верхнем конце кривой удерживает защёлку на месте, если необходимо, чтобы штифт фиксатора временно не выступал.

Допуски по размерам между штифтом фиксатора и направляющей выбираются таким образом, чтобы эксплуатационная надёжность обеспечивалась даже после сварки, нанесения слоя антикоррозийной защиты или в случае загрязнения. Для типа AU зажимной механизм должен быть смазан в ходе монтажа, для типов A1, A2, A3 и A4 – смазан до монтажа. Зажимной механизм может быть смазан повторно при необходимости.

Для крепления посредством сварки настоятельно рекомендуется, чтобы тип AU в несобранном виде не подвергался изменениям микроструктуры материала через нагрев пружины и штифта фиксатора. В данном случае сборка пружинной защёлки выполняется только после обработки поверхности приваренной направляющей.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Пример применения (см. стр.)
- Разновидности рычажных фиксаторов (см. стр. 816)
- Характеристики нержавеющей стали (см. стр. A26)



Фаска

A1

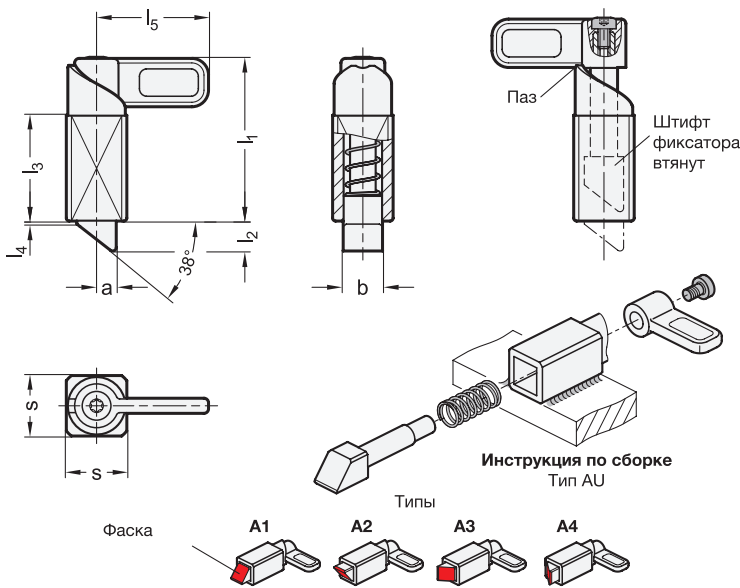
A2

A3

A4

Типы

Инструкция по сборке
Тип AU



GN 724.1-ST

Описание	b	s	a	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	Пружинная нагрузка в Н ≈ начальная	Пружинная нагрузка в Н ≈ конечная	⚖
GN 724.1-13-20-A1-ST	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	141
GN 724.1-13-20-A2-ST	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	141
GN 724.1-13-20-A3-ST	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	141
GN 724.1-13-20-A4-ST	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	141
GN 724.1-13-20-AU-ST	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	141
GN 724.1-20-30-A1-ST	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	489
GN 724.1-20-30-A2-ST	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	489
GN 724.1-20-30-A3-ST	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	489
GN 724.1-20-30-A4-ST	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	489
GN 724.1-20-30-AU-ST	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	489

GN 724.1-NI

STAINLESS STEEL

Описание	b	s	a	l1 ≈	l2	l3	l4	l5	Пружинная нагрузка в Н ≈ начальная	Пружинная нагрузка в Н ≈ конечная	⚖
GN 724.1-13-20-A1-NI	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	142
GN 724.1-13-20-A2-NI	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	142
GN 724.1-13-20-A3-NI	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	142
GN 724.1-13-20-A4-NI	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	142
GN 724.1-13-20-AU-NI	13	20	6.5	54	10	35	1	37	14	35	142
GN 724.1-20-30-A1-NI	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	492
GN 724.1-20-30-A2-NI	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	492
GN 724.1-20-30-A3-NI	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	492
GN 724.1-20-30-A4-NI	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	492
GN 724.1-20-30-AU-NI	20	30	10	84	15	54	1.5	55	22	70	492