

Усиленные гайки

Низкий тип, высокий тип

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сталь, 1.7227 (42 CrMoS 4 V)

Закалённая до разрывной прочности

Rm = 1220...1400 Н/мм²

С отделочной обработкой и чистовой шлифовкой

Чернение **BT**

Обработанная с помощью GEOMET 500 **GO**

ИНФОРМАЦИЯ

Влияние шайбы на качество резьбового соединения очень часто недооценивается. С шайбами GN 6339 могут быть созданы высококачественные предварительно нагруженные резьбовые соединения.

Высокая статическая зажимная сила может быть достигнута без потерь в натяжении.

При заданной предварительно нагруженной зажимной силе часто можно использовать более тонкие болты. Это позволяет добиться лучшего соотношения между зажимным расстоянием и диаметром болта, что сводит к минимуму риск неисправности.

Гладкая поверхность контакта головки винта/болта на закалённом корпусе снижает и стабилизирует коэффициент трения даже в случае необходимости многократного ослабления и повторного затягивания.

Шайбы GN 6339 подходят только для машиностроительных болтов 8.8 / 10.9 / 12.9, а не для стальных болтов DIN 6914.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Основные допуски по стандартам ISO (см. стр. A21)

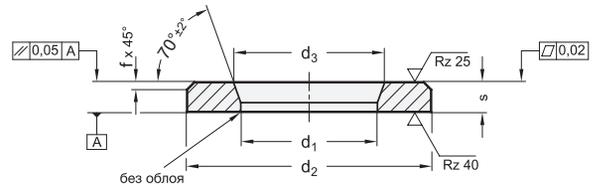
* Необходимо указать артикул отделки усиленных гаек

BT

GO

Чернение

Обработка с помощью Geomet 500

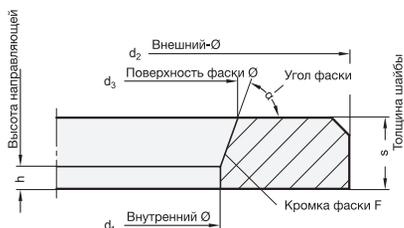


GN 6339

Описание	d1 H13	d2 h13 Низкий тип	d2 h13 Высокий тип	s Низкий тип	s Высокий тип	d3 H13	f Низкий тип	f Высокий тип	Для резьбовых болтов	⚖
GN 6339-6,3-12-2,5-*	6,3	12	-	2,5	-	7	0,6	-	M 6	2
GN 6339-6,3-17-3-*	6,3	-	17	-	3	7	-	1	M 6	2
GN 6339-8,4-16-2,5-*	8,4	16	-	2,5	-	9,5	0,75	-	M 8	2
GN 6339-8,4-21-4-*	8,4	-	21	-	4	9,5	-	1,5	M 8	8
GN 6339-10,4-20-3-*	10,4	20	-	3	-	11,5	0,75	-	M 10	5
GN 6339-10,4-25-4-*	10,4	-	25	-	4	11,5	-	1,5	M 10	12
GN 6339-12,5-24-3,5-*	12,5	24	-	3,5	-	14	1	-	M 12	19
GN 6339-12,5-30-6-*	12,5	-	30	-	6	14	-	2	M 12	26
GN 6339-14,5-28-3,5-*	14,5	28	-	3,5	-	16	1	-	M 14	12
GN 6339-14,5-36-6-*	14,5	-	36	-	6	16	-	2	M 14	38
GN 6339-16,5-30-4-*	16,5	30	-	4	-	18	1	-	M 16	15
GN 6339-16,5-40-6-*	16,5	-	40	-	6	18	-	2	M 16	47
GN 6339-18,5-34-5-*	18,5	34	-	5	-	21	1,5	-	M 18	23
GN 6339-18,5-44-8-*	18,5	-	44	-	8	21	-	2,5	M 18	74
GN 6339-20,5-37-5-*	20,5	37	-	5	-	23	1,5	-	M 20	78
GN 6339-20,5-44-8-*	20,5	-	44	-	8	23	-	2,5	M 20	71
GN 6339-22,5-40-5-*	22,5	40	-	5	-	25	1,5	-	M 22	82
GN 6339-22,5-50-8-*	22,5	-	50	-	8	25	-	2,5	M 22	93
GN 6339-24,5-44-5-*	24,5	44	-	5	-	27	1,5	-	M 24	99
GN 6339-24,5-50-10-*	24,5	-	50	-	10	27	-	3,5	M 24	100
GN 6339-28-50-6-*	28	50	-	6	-	31	1,5	-	M 27	150
GN 6339-28-60-10-*	28	-	60	-	10	31	-	3,5	M 27	161
GN 6339-31-56-6-*	31	56	-	6	-	34	1,5	-	M 30	190
GN 6339-31-68-10-*	31	-	68	-	10	34	-	3,5	M 30	212
GN 6339-37-66-7-*	37	66	-	7	-	40	2	-	M 36	122

Вес типа BT

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

**Наружный диаметр d₂**

Наружный диаметр d₂ для малых размеров шайб соответствует стандарту DIN 125 / ISO 7089, для больших размеров – стандарту DIN 7349.

Диаметр фаски d₃

Данный размер, наряду с углом скоса фаски $\alpha = 70^\circ$ и внутренним диаметром d₁, является одной из важнейших размерных характеристик шайбы GN 6339. Диаметр d₃ должен всегда превышать максимальный диаметр контакта подголовка болта. Только в этом случае кромка фаски d₃ закреплённой шайбы не будет оказывать давление на подголовков болта, деформируя и повреждая его.

Внутренний диаметр d₁

Значение внутреннего диаметра d₁ должно быть возможно меньшим для обеспечения правильной центровки болта относительно шайбы. Выбранное сочетание болта и шайбы должно обеспечивать наименьший радиальный зазор во избежание неправильного расположения головки болта относительно фаски d₃.

Угол фаски $\alpha = 70^\circ \pm 2^\circ$

Достаточно большая величина данного угла необходима при использовании болтов с шестигранной головкой во избежание контакта с диаметром фаски d₃ шайбы.

Поверхность фаски F

Увеличенная поверхность фаски F, если смотреть со стороны d₃ и d₁, создаёт кромку, которая обеспечивает наименьший радиальный зазор в направлении от стержня болта к головке. Даже при минимальном угле фаски $\alpha = 68^\circ$ и наименьших размерах d₁ и d₃ данный радиальный зазор достаточен для всех болтов согласно DIN EN.

Высота h

Данная величина представляет собой высоту цилиндрической части отверстия диаметром d₁ и должна быть по возможности больше шага резьбы применяемого болта.

Толщина шайбы s

Шайбы GN 6339 обычно толще шайб стандарта DIN (за исключением шайбы DIN 7439, равной по толщине шайбе данной модели в высоком варианте исполнения). Благодаря увеличению толщины повышается прочность шайбы. Учитывая наличие фаски d₃, таким образом обеспечивается высота цилиндрического отверстия, гарантирующая сохранность резьбы при затяжке болта.

