

## 轴承座

用于不锈钢调整螺钉 GN 827

### 规格

#### 类型

- **A 型**:带螺纹, 从上面安装
- **UA 型**:带沟槽, 从上面安装
- **UB 型**:带沟槽, 从前面安装

#### 铝材 AM

哑光研磨处理

#### 参考线

激光雕刻, 黑色放电

### 信息

轴承座 GN 828 与不锈钢调整螺钉 组合使用, GN 827 (参见页) 用于简单调整和定位任务。

对于必须定期更换附件和机构的加工和装配设备, 尤其可以通过将调节螺钉 GN 827 (参见页) 滚花螺母 GN 827.1 (参见页) 和轴承座 GN 828 (参见页) (UA和UB两种)组合在一起进行简单的调整, 以确保在使用之间仍能保留设置。

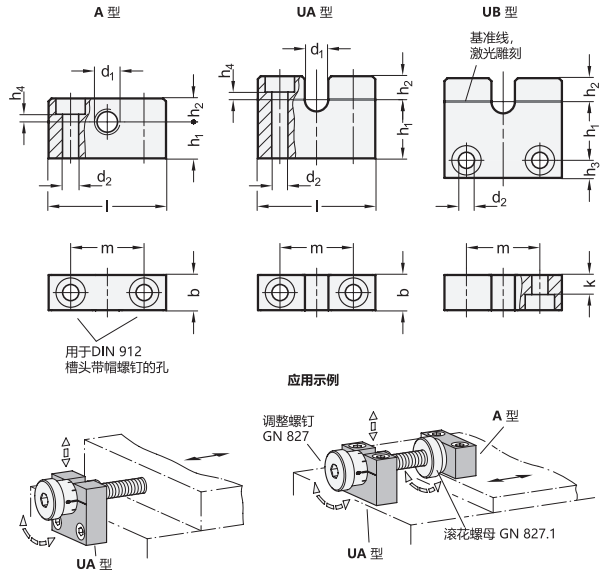
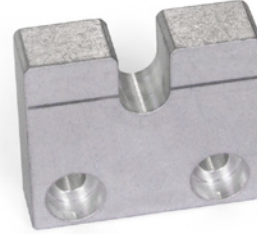
在另一边, 安装板中已有的 A 型或螺纹可供使用。

### 附件

- 不锈钢调整螺钉 GN 827 (参见页)
- 不锈钢滚花螺母 GN 827.1 (参见页)

### 技术信息

- ISO-基本公差 (参见页)



### GN 828

说明	d1 +0.6/+0.4 类型 UA/UB	h1 类型 UA	h1 类型 UB	b h11	d2	h2	h3	h4	k	l	m	
GN 828-6-UA-10-AM	6	10	-	10	4.5	6	-	1.6	-	35	22	13
GN 828-6-UA-15-AM	6	15	-	10	4.5	6	-	1.6	-	35	22	17
GN 828-6-UA-25-AM	6	25	-	10	4.5	6	-	1.6	-	35	22	26
GN 828-8-UA-12-AM	8	12	-	12	5.5	8	-	2.6	-	40	25	20
GN 828-8-UA-20-AM	8	20	-	12	5.5	8	-	2.6	-	40	25	29
GN 828-8-UA-30-AM	8	30	-	12	5.5	8	-	2.6	-	40	25	41
GN 828-10-UA-15-AM	10	15	-	15	6.5	10	-	3.6	-	45	30	34
GN 828-10-UA-20-AM	10	20	-	15	6.5	10	-	3.6	-	45	30	42
GN 828-10-UA-30-AM	10	30	-	15	6.5	10	-	3.6	-	45	30	59
GN 828-6-UB-10-AM	6	-	10	10	4.5	6	5	-	5.6	35	22	18
GN 828-6-UB-15-AM	6	-	15	10	4.5	6	5	-	5.6	35	22	23
GN 828-6-UB-20-AM	6	-	20	10	4.5	6	5	-	5.6	35	22	28
GN 828-8-UB-15-AM	8	-	15	12	5.5	8	6	-	6.6	40	25	33
GN 828-8-UB-20-AM	8	-	20	12	5.5	8	6	-	6.6	40	25	39
GN 828-8-UB-30-AM	8	-	30	12	5.5	8	6	-	6.6	40	25	52
GN 828-10-UB-20-AM	10	-	20	15	6.5	10	7.5	-	8.6	45	30	59
GN 828-10-UB-25-AM	10	-	25	15	6.5	10	7.5	-	8.6	45	30	68
GN 828-10-UB-35-AM	10	-	35	15	6.5	10	7.5	-	8.6	45	30	86

### GN 828

说明	d1 Typ A	h1 Typ A	b	h11	d2	h2	h4	l	m	
GN 828-M6x1-A-5-AM	M6x1	5	10	4.5	6	1.6	35	22	8	
GN 828-M6x1-A-10-AM	M6x1	10	10	4.5	6	1.6	35	22	12	
GN 828-M6x1-A-20-AM	M6x1	20	10	4.5	6	1.6	35	22	21	
GN 828-M8x1-A-8-AM	M8x1	8	12	5.5	8	2.6	40	25	16	
GN 828-M8x1-A-15-AM	M8x1	15	12	5.5	8	2.6	40	25	24	
GN 828-M8x1-A-20-AM	M8x1	20	12	5.5	8	2.6	40	25	30	
GN 828-M10x1-A-10-AM	M10x1	10	15	6.5	10	3.6	45	30	28	
GN 828-M10x1-A-20-AM	M10x1	20	15	6.5	10	3.6	45	30	44	
GN 828-M10x1-A-30-AM	M10x1	30	15	6.5	10	3.6	45	30	60	