

Zestawy sprzęgłowe

Stal, do stosowania w kołach ręcznych bezpiecznych, łóżyskowanie ślizgowe

SPECYFIKACJA

Stal

- Azotowana
- Powierzchnie robocze szlifowane, względnie pokryte warstwą PTFE

INFORMACJE

Powłoka z PTFE zapewnia minimalne tarcie pomiędzy powierzchniami łożyska nawet w przypadku braku odpowiedniego smarowania. Smarowanie odbywa się poprzez montowaną na piaście koła smarowniczkę i specjalny otwór smarowy w tulei zespołu sprzęgłowego.

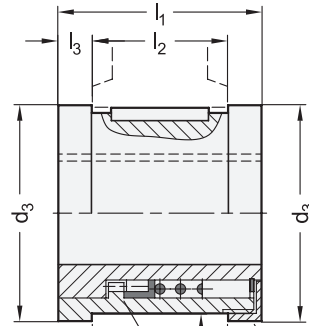
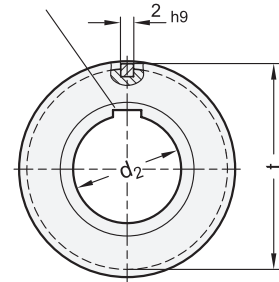
Mocowanie zestawu sprzęgłowego jest osiowo zabezpieczone w piaście koła ręcznego za pomocą nakrętki zaciskowej.

DANE TECHNICZNE

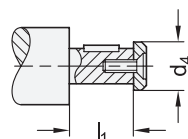
- Więcej informacji o kołach ręcznych, pełnych, bezpiecznych (patrz strona 133)
- Rowek wpustowy P9 DIN 6885-2 (patrz strona A16)
- ISO-Podstawowe tolerancje (patrz strona A21)
- Właściwości tworzyw (patrz strona A2)



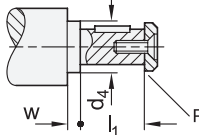
Rowek wpustowy zgodnie z
DIN 6885-2 P9



Konstrukcja wałka



Sprzęganie przy
odciągnięciu
□□□▷



Sprzęganie przy
pchnięciu
◁□□□

Podkładka stożkowa GN 184

Nakrętka mocująca
Piaśta koła ręcznego
Wielokarb

GN 000.4

Oznaczenie	Wymiar nominalny	d1 Ø Koło ręczne GN 321 GN 322 GN 323	d2 H7 Otwór z rowkiem wpustowym	d3	d4 maks.	d5 Minimalna średnica Ø piaśty koła	d6 -0.03 Średnica otworu piaśty koła ręcznego H7	l1	l2 ±0.1 Długość piaśty koła ręcznego	l3	t	w min.	⚖
GN 000.4-1-K12	1	125 140	K 12	28	17	29	25	28.5	18 19	5	26	4	81
GN 000.4-2-K14	2	140 160	K 14	32	21	33	29	32.5	19 20	6	30	4	110
GN 000.4-2-K16	2	140 160	K 16	32	21	33	29	32.5	19 20	6	30	4	123
GN 000.4-3-K18	3	200	K 18	38	26	39	35	36.5	24	6	36	4	173
GN 000.4-3-K20	3	200	K 20	38	26	39	35	36.5	24	6	36	4	190
GN 000.4-4-K22	4	250	K 22	45	30	46	41	47.5	28	12	42	4	349