

Dźwignie pozycjonujące

Stal

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **A**: wieńiec gładki
- Typ **B**: z wieńcem zębatym (30 nacięć)

Dźwignia

Stal

- Powierzchnia oksydowana na czarno
- Rowek wpustowy
 - Tolerancja szerokości rowka P9
 - Otwór K 10: DIN 6885-1
 - Otwór K 12 ... K 16: DIN 6885-2

Pokrywa

- Tworzywo
- Czarny
- z zamocowaną na wcisk tarczą czołową z PVC w kolorze jasnoszarym

Gałka DIN 319 (patrz strona 538)

Tworzywo, duroplast na bazie fenolu (PF)

Kolor czarny, wykończony na połysk



INFORMACJE

Dźwignie pozycjonujące GN 215 mogą obracać wałkiem o dany kąt, a następnie blokować go w tym położeniu. Aby obrócić wałek ramię dźwigni należy odciągnąć, pokonując opór sprężyny, aż do wyciągnięcia klina z nacięcia (możliwa obsługa jedną ręką).

Kąt obrotu może być ograniczony za pomocą dwóch kotków oporowych (szkic)

Tuleja jest połączona z wałem za pomocą rowka wpustowego.

Kotniarz ustalający jest mocowany do korpusu maszyny dwiema śrubami z łbem walcowym (M5).

Ramię z trzpieniem ustalającym w kształcie klina tworzy połączenie między podstawą a wrzecionem.

Elastyczna osłona chroni wewnętrzne elementy przed odpryskami i zanieczyszczeniami. Osłonę tę można założyć ręcznie (elastyczne segmenty zatrzaskują się w rowku) i zdjąć przy użyciu śrubokręta.

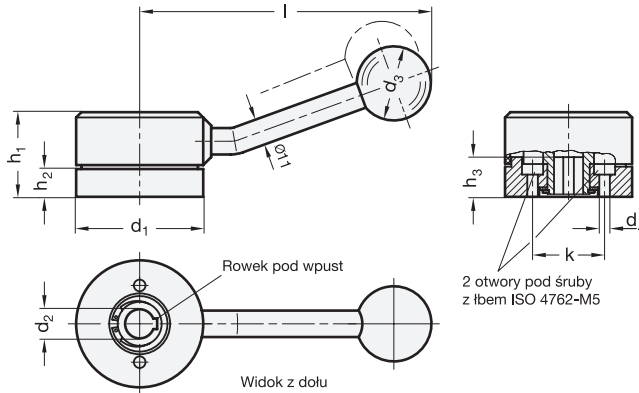
ISO-Podstawowe tolerancje (patrz strona 3)

NA ŻYCZENIE

- Specjalne nacięcia pozycjonujące (a także kotki ograniczające kąt obrotu) mogą być wykonane w pozycjach wg rysunku zamawiającego.

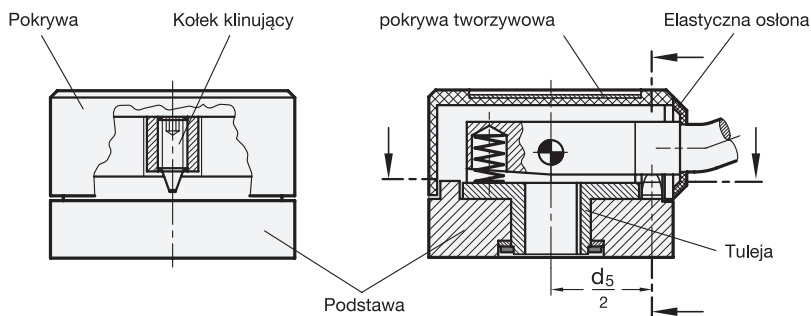
DANE TECHNICZNE

- Informacje techniczne oraz dotyczące montażu dźwigni pozycjonujących (patrz strona 3)
- Rowek wpustowy P9 DIN 6885 (patrz strona A16)
- Rowek wpustowy P9 DIN 6885-2 (patrz strona A16)
- ISO-Podstawowe tolerancje (patrz strona A21)

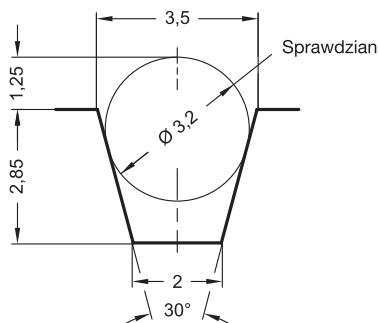


GN 215

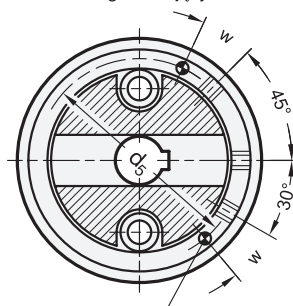
Oznaczenie	d1	d2 H7	d3	d4	d5	h1	h2	h3 maks.	k	Długość l	w +0.5°	Δα
GN 215-54-K10-A	54	K 10	32	5.2	44.5	37	13	16.5	30	122	22°	460
GN 215-54-K12-A	54	K 12	32	5.2	44.5	37	13	16.5	30	122	22°	466
GN 215-60-K14-A	60	K 14	32	5.2	50	39	15	18.5	36	125	19°	619
GN 215-60-K16-A	60	K 16	32	5.2	50	39	15	18.5	36	125	19°	597
GN 215-54-K10-B	54	K 10	32	5.2	44.5	37	13	16.5	30	122	22°	461
GN 215-54-K12-B	54	K 12	32	5.2	44.5	37	13	16.5	30	122	22°	440
GN 215-60-K14-B	60	K 14	32	5.2	50	39	15	18.5	36	125	19°	580
GN 215-60-K16-B	60	K 16	32	5.2	50	39	15	18.5	36	125	19°	580



Wymiar nacięcia pod kołek klinujący



Przykład wykonania z 3 nacięciami pozycjonującymi i 2 kołkami ograniczającymi obrót

Kołek Ø 3,5 x 7 mm (wymagany do ograniczenia kąta obrotu)
w = kąt odsadzenia kołka

Informacje techniczne oraz dotyczące montażu dźwigni pozycjonujących

Klinowy kształt elementu blokującego zapewnia bezluzowe pozycjonowanie, jak również ułatwia jego zaspężanie i wysprężanie w korpusie dźwigni.

Jeśli nie jest wymagane pozycjonowanie bezluzowe, można użyć kołka walcowego (np. wkręt dociskowy z czopem walcowym DIN 915-M6x14). Wówczas jako gniazda pozycjonujące dla kołka mogą służyć nacięcia o przekroju prostokątnym lub otwory okrągłe. Otwory te muszą być wystarczająco duże, aby nie ograniczać ruchu kołka podczas odblokowywania połączenia (promień ruchu dźwigni).

Dla standardowych nacięć, najmniejszy kąt manewru wynosi:

Rozmiar 54 – 11°

Rozmiar 60 – 9°

Mniejsze kąty można osiągnąć przez specjalne wykonania trzpieni i nacięć.

