

Koła ręczne, bezpieczne

Aluminium, z kołnierzem z łożyskowaniem stałym

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **A**: bez rękojeści
- Typ **D**: z rękojeścią obrotową

Nr identyfikacyjny

- Nr **1**: z tulejką łożyskową
- Nr **2**: z pierścieniem centrującym

Korpus koła

Aluminium

- Piasta obrabiana
- Wieniec
- W całości toczony
- Powierzchnia polerowana na wysoki połysk

Elementy sprzęgła

Stal

- Azotowana
- Powierzchnie robocze szlifowane, względnie pokryte warstwą PTFE
- Kołnier z łożyskowy oksydowany na czarno

Rękojeść obrotowa GN 598 (patrz strona 1092)

Tworzywo, duroplast na bazie fenolu (PF)

- Kolor czarny, wykończony na połysk
- Trzpień ze stali
- Ocynkowana, pasywacja niebieska

INFORMACJE

Koła ręczne pełne bezpieczne GN 327 spełniają najwyższe standardy bezpieczeństwa pracy. Jako elementy napędu ręcznego, są instalowane wraz z kołnierzem do obudowy urządzenia w stanie wysprężonym. Zasprężenie odbywa się poprzez odciągnięcie koła w kierunku osiowym, a po zakończeniu manewrowania kołem, wysprężła się ono automatycznie.

Kołnierz łożyskowy może również służyć do łożyskowania wałka za pośrednictwem tulei łożyskowej (nr identyfikacyjny 1). Ta tuleja łożyskowa jest suchym łożyskiem ślizgowym (tuleja DU). Z reguły jednak wałek jest łożyskowany osobno, a tuleja łożyskowa służy do centrowania kołnierza łożyskowego.

Po przygotowaniu odpowiedniego gniazda w obudowie maszyny, do centrowania może służyć także pierścień centrujący (nr identyfikacyjny 2). W takim przypadku eliminujemy tuleje łożyskowe, a co za tym idzie, zmniejszamy opory tarcia i wydzielanie się ciepła.

* Uzupełnij oznaczenie o:

- 1 z tulejką łożyskową 2 z pierścieniem centrującym

GN 327-A

Oznaczenie	d ₁	d ₂ H7 Otwór z rowkiem wpustowym	b	l ₁	r	
GN 327-160-K14-A-*	160	K 14	18	66	71	1706
GN 327-160-K16-A-*	160	K 16	18	66	71	1690
GN 327-160-K18-A-*	160	K 18	18	66	71	1670
GN 327-160-K20-A-*	160	K 20	18	66	71	1649
GN 327-200-K14-A-*	200	K 14	20.5	68	89	2047
GN 327-200-K16-A-*	200	K 16	20.5	68	89	2031
GN 327-200-K18-A-*	200	K 18	20.5	68	89	2011
GN 327-200-K20-A-*	200	K 20	20.5	68	89	1990

* Waga wykonanie 1

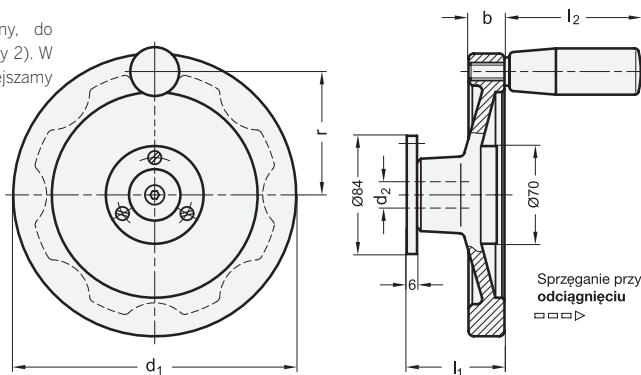


AKCESORIA

- GN 184 Podkładki ustalające (do zabezpieczenia osiowego) (patrz strona 971)

DANE TECHNICZNE

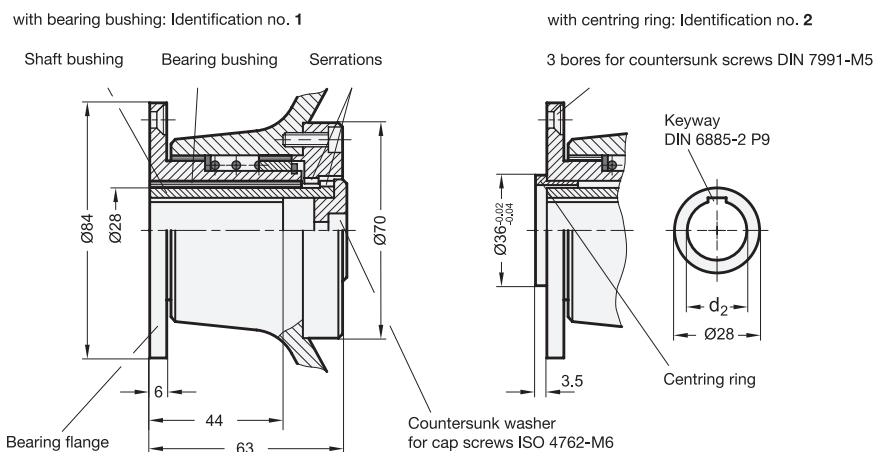
- Więcej informacji o kołach ręcznych, pełnych, bezpiecznych (patrz strona 133)
- Rowek wpustowy P9 DIN 6885-1 (patrz strona A16)
- ISO-Podstawowe tolerancje (patrz strona A21)
- Właściwości tworzyw (patrz strona A2)



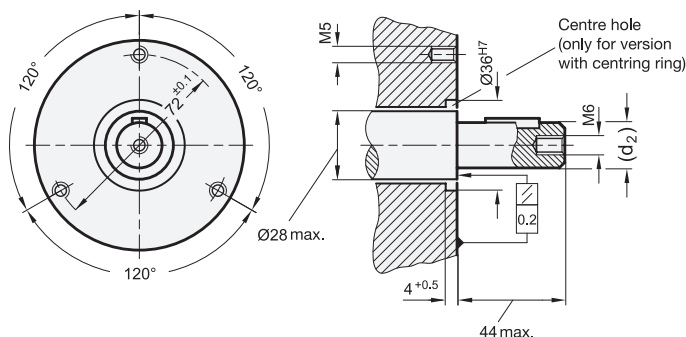
GN 327-D

Oznaczenie	d ₁	d ₂ H7 Otwór z rowkiem wpustowym	b	l ₁	l ₂	r	Ø Ręko- jeści	
GN 327-160-K14-D-*	160	K 14	18	66	82.5	71	26	2000
GN 327-160-K16-D-*	160	K 16	18	66	82.5	71	26	1794
GN 327-160-K18-D-*	160	K 18	18	66	82.5	71	26	1774
GN 327-160-K20-D-*	160	K 20	18	66	82.5	71	26	1753
GN 327-200-K14-D-*	200	K 14	20.5	68	82.5	89	26	2151
GN 327-200-K16-D-*	200	K 16	20.5	68	82.5	89	26	2135
GN 327-200-K18-D-*	200	K 18	20.5	68	82.5	89	26	2117
GN 327-200-K20-D-*	200	K 20	20.5	68	82.5	89	26	2094

* Waga wykonanie 1



Specification of shaft and dimensions



Sposób montażu

Tuleja wałka i podkładka osiowa dostarczane są jako osobne elementy. Przed zamontowaniem koła należy się upewnić, że tuleja wsuwa się płynnie na wałek i porusza na nim swobodnie.

Właściwe działanie jest zapewnione tylko wtedy, gdy po stronie maszyny:

- Powierzchnie tulei wałka i tulei łożyskowej dokładnie do siebie przylegają
- Oś wałka jest prostopadła do powierzchni montażu koła na maszynie

Konstrukcja z tuleją łożyskową: (nr identyfikacyjny 1)

Wsuń na wałek koło z zamontowanym kotnierzem i tuleją wałka, przykręć kotnierz i zamontuj podkładkę osiową.

Konstrukcja z pierścieniem centrującym (nr identyfikacyjny 2)

Koło można od razu przykręcić przez pierścień centrujący nad kotnierzem łożyska. Następnie wepchnij tuleję na wałek i zabezpiecz ją osiowo podkładką