

GN 215

Dźwignie pozycjonujące zatrzkaskowe

- **Pierścień pozycjonujący ze stali oksydowanej na czarno** z wieńcem zębatym (z 30 nacięciami) (typ B) lub bez (typ A).
- **Pokrywa** z czarnego technopolimeru na bazie żywicy acetalowej (POM) z anodowaną matowo tarczką czołową z aluminium kolorze.
- **Stalowa tuleja** oksydowana na czarno z otworem rozwiercanym standardowo w tolerancji H7 i rowkiem klinowym DIN 6885/1 P9 (patrz tabela na stronie 669) do mocowania na wrzecionie.
- Stalowe **ramię dźwigni** oksydowane na czarno z rękojeścią kulistą DIN 319 z duroplastu (patrz strona 254).

Dźwignie GN 215 mogą obracać wałkiem o dany kąt i następnie blokować go w tym położeniu. Aby obrócić wrzeciono, ramię dźwigni należy odciągnąć, pokonując opór sprężyny. Dla ograniczenia kąta obrotu dźwigni można użyć kołków sprężystych (patrz rysunek poniżej).

Tuleja osadzona jest na wałku za pomocą rowka wpustowego.

Podstawa (pierścień pozycjonujący) jest nieruchomo przykręcona do korpusu maszyny dwoma śrubami M5.

Ramię z kołkiem klinującym tworzy połączenie między nieruchomą podstawą a wałkiem.

Dzięki pokrywie, mechanizm ząbkujący jest chroniony przed kurzem, skrawkami, itp. Pokrywkę wciska się ręką; sprężyste segmenty zaskakują w rowek obwodowy. Do demontażu wystarczy ją podważyć wkrętakiem płaskim.

Dzięki stożkowemu zakończeniu kołka klinującego zatraskowanie i luzowanie wałka jest znacznie ułatwione, a samo pozycjonowanie jest bezluzowe.

Na zamówienie i dla odpowiednich ilości mogą być wykonane specjalne nacięcia pozycjonujące (a także kołki ograniczające kąt obrotu) rozmieszczone wg rysunku zamawiającego.

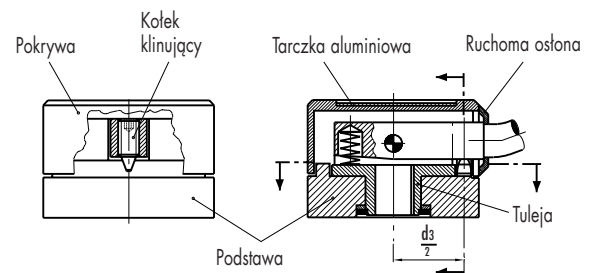
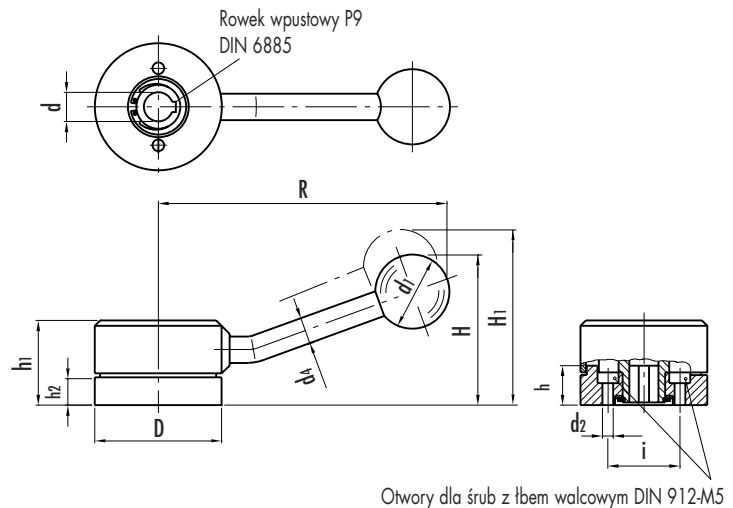
Jeśli pozycjonowanie bezluzowe nie jest konieczne, można użyć trzpienia cylindrycznego (z wkręta z gniazdem sześciokątnym: DIN 915-M6x14). Nacięcie pozycjonujące wykonuje się wówczas o zarysie prostokątnym lub kołek zaskakuje w cylindryczny otwór. W tym wypadku średnica otworu musi mieć dostateczny luz. Najmniejsze kąty przestawienia dla standardowych nacięć to odpowiednio:

- 11° dla średnicy pierścienia pozycjonującego 54 mm

- 9° dla średnicy pierścienia pozycjonującego 60 mm.

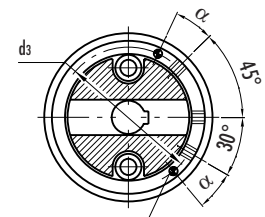
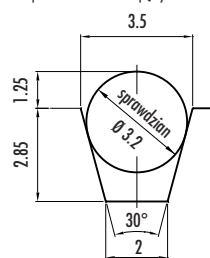
Mniejsze kąty można uzyskać przez specjalne wykonanie kołka klinującego i nacięcie.

Można zamówić frezy tarczowe do wykonywania nacięć standardowych rowków.



Powiększenie wcięcia pod kołek klinujący

Przykład wykonania z trzema nacięciami i ograniczeniem kąta obrotu



Kolek (tylko przy ograniczeniu kąta obrotu)
Ø 3.5x7 mm α = odstęp od nacięcia

Elementy standardowe	Główne wymiary												Otwór montażowy		Masa
	Oznaczenie	D	R	H	H1	h1	h2	d1	d2	d3	d4	i	α +0.5°	d H7	h
GN 215-54-K10-A GN 215-54-K10-B	54	122	61	79	37	13	32	5.2	44.5	11	30	22°	10	16.5	470 461
GN 215-54-K12-A GN 215-54-K12-B	54	122	61	79	37	13	32	5.2	44.5	11	30	22°	12	16.5	466 457
GN 215-60-K14-A GN 215-60-K14-B	60	125	65	76	39	15	32	5.2	50	11	36	19°	14	18.5	619 608
GN 215-60-K16-A GN 215-60-K16-B	60	125	65	76	39	15	32	5.2	50	11	36	19°	16	18.5	597 580