

Изогнутые рукоятки с фиксацией

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Отверстия

- Отверстие **В**: без шпоночного паза.
- Отверстие **К**: со шпоночным пазом.

Корпус

Чугун (GGG)

- Со снятыми заусенцами и обработанный дробеструйной машиной.
- Контурная обработка.

Рукоятка

Сталь чернёная.

Стопорный штифт

Сталь закалённая.



ИНФОРМАЦИЯ

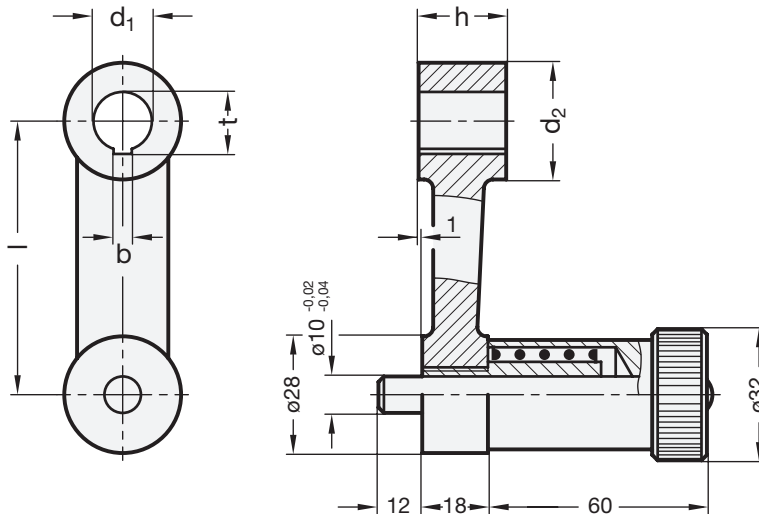
Рукоятки GN 558 предназначены для механизмов позиционирования.

Стандартные детали машины для расположения шпинделей:

- Фиксирующие элементы GN 200 (см. стр. 622).
- Рычаги фиксации GN 215 (см. стр. 634).
- Регулируемые ручки GN 700 (см. стр. A16).

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Основные допуски ISO (см. стр. A21).
- Шпоночный паз P9 DIN 6885 (см. стр. A16).



GN 558

Описание	l	d1 H7	d2	h	bP9	t	⚖
GN 558-75-B16	75	B 16	32	24	-	-	544
GN 558-75-K16	75	K 16	32	24	5	17.3	540
GN 558-90-B18	90	B 18	34	26	-	-	588
GN 558-90-K18	90	K 18	34	26	6	19.7	583
GN 558-110-B20	110	B 20	36	30	-	-	684
GN 558-110-K20	110	K 20	36	30	6	21.7	680
GN 558-135-B22	135	B 22	42	32	-	-	823
GN 558-135-K22	135	K 22	42	32	6	23.7	818
GN 558-165-B24	165	B 24	44	36	-	-	994
GN 558-165-K24	165	K 24	44	36	8	25.7	988