

## Рычаги фиксации

### ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### Типы

- Тип **A**: без зубцов
- Тип **B**: с 30 зубцами

Сталь  
чернение

Пластиковая крышка  
чёрный цвет, со вставленным алюминиевым диском  
матовый анодированный, естественный цвет

Шпоночный паз для отверстия

K10: 3 P9 x 1,1  
K12 ... K16: DIN 6885/2

Шариковые ручки DIN 319 (см. стр. 538)

Пластик, дюропласт  
чёрный цвет, глянцевая отделка



### ИНФОРМАЦИЯ

С использованием рычагов фиксации GN 215 осуществляется поворот на заданный угол и прочная фиксация валов. Для фиксации поднимите рычаг с зубцов, преодолев давление пружины (управление одной рукой).

**Втулка** присоединяется к валу через шпоночный паз.

**Центровочный фланец** прикрепляется к машине с помощью двух винтов с головкой под торцевой ключ (M 5).

**Рычаг**, с помощью центровочного штифта, обеспечивает связь между валом и центровочным фланцем.

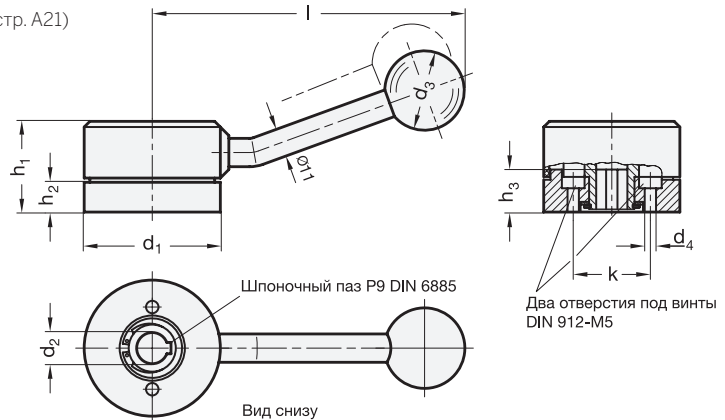
Зубцы защищены от шлифовального шлама и подобных частиц крышкой. Эта крышка может быть вставлена вручную (эластичные выступы фиксируются в пазу) и снимается при помощи отвёртки.

### ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- Зубцы, ограниченный угол согласно рисунку

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Основные допуски по стандартам ISO (см. стр. A21)



### GN 215

Описание	d1	d2 H7	d3	d4	d5	h1	h2	h3 макс.	k	l	w +0.5°	ΔΔ
GN 215-54-K10-A	54	K10	32	5,2	44,5	37	13	16,5	30	122	22°	480
GN 215-54-K12-A	54	K12	32	5,2	44,5	37	13	16,5	30	122	22°	466
GN 215-60-K14-A	60	K14	32	5,2	50	39	15	18,5	36	125	19°	619
GN 215-60-K16-A	60	K16	32	5,2	50	39	15	18,5	36	125	19°	597
GN 215-54-K10-B	54	K10	32	5,2	44,5	37	13	16,5	30	122	22°	461
GN 215-54-K12-B	54	K12	32	5,2	44,5	37	13	16,5	30	122	22°	440
GN 215-60-K14-B	60	K14	32	5,2	50	39	15	18,5	36	125	19°	600
GN 215-60-K16-B	60	K16	32	5,2	50	39	15	18,5	36	125	19°	580

## ТЕХНИЧЕСКИЕ И МОНТАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ

Стандартный центровочный штифт является клиновым. Он обеспечивает расположение без зазоров, а также лёгкое зацепление и расцепление. По запросу возможно изготовление специальных зубцов и установочных штифтов, ограничивающих стопорный угол. Пожалуйста, оставьте запрос на ценовое предложение.

Если беззазорное расположение не требуется, то может быть использован установочный штифт (выполненный из стопорного винта). Зубцы могут быть квадратными или с дюбелями и подходящими отверстиями. Такие отверстия должны быть достаточно большими для обеспечения того, чтобы дюбель не ограничивался при зацеплении (радиус поворота рычага).

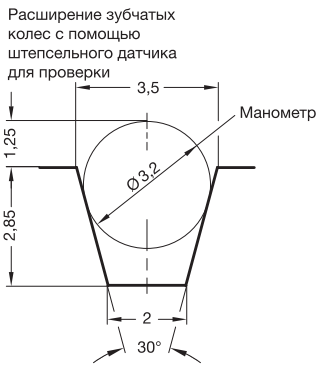
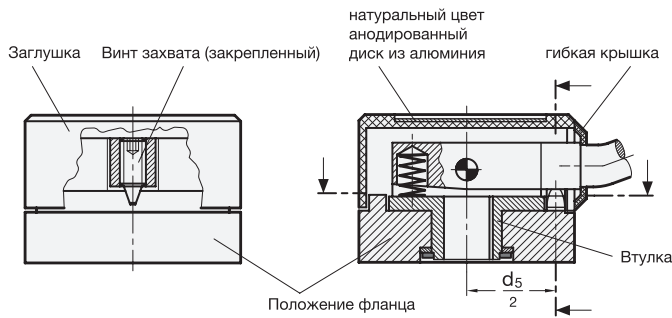
Наименьший доступный угол для специальных зубцов:

Размер 54 -  $11^\circ$

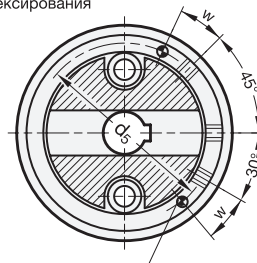
Размер 60 -  $9^\circ$

Меньшие углы могут быть получены с подходящими зубцами и дюбелями.

Фрезерная головка для стандартных зубцов может быть предоставлена.



Пример с тремя зубцами и ограниченным углом индексирования



Дюбель штифта ISO 8750  $\varnothing 3,5 \times 7$  мм, выступающий (только, когда требуется ограниченный угол индексации)  
w = угол от зубчатой передачи (положение рычага)



6

Элементы узлов управления