

GN 200

Polohovací mechanismy

Ocel / Nerezová ocel

SPECIFIKACE

Provedení z oceli

Typy

- Typ **A**: regulační kolečko, černěno, bez stupnice
- Typ **AS**: regulační kolečko, matně chromovaný povrch, stupnice s číslováním 0...50, 60
- Typ **B**: s 1 ovládací pákou
- Typ **C**: se 2 ovládacími pákami

Regulační kolečko

Ocel

- Černěná pro typ A / B / C
- Matně pochromovaná pro typ AS
 - Stupnice gravírovaná laserem, černá
 - Referenční ryska na polohovacím kroužku
- Drážka
 - Tolerance šířky drážky P9
 - Otvor K 10: DIN 6885-1
 - Otvor K 12 ... K 16: DIN 6885-2

Pevné válcové rukojeti I.280 pouze typ B / C

Plast, duroplast (PF)

barva černá, lesklý povrch

Provedení z nerezové oceli

Typy

- Typ **A**: bez stupnice
- Typ **AS**: se stupnicí s číslováním 0–50, 60

Nerezová ocel AISI 303 NI

- Stupnice pro typ AS
 - Gravírovaná laserem, černá
 - Referenční ryska na polohovacím kroužku
- Drážka
 - Tolerance šířky drážky P9
 - Otvor K 10: DIN 6885-1
 - Otvor K 12 – K 16: DIN 6885-2

INFORMACE

Polohovací mechanismy GN 200 nahrazují a zjednodušují komplikované polohovací a bezpečnostní mechanismy, jakými jsou například zasouvací páky, západkové mechanismy, polohovací čepy a další zajišťovací prvky.

Kromě standardní stupnice (Typ AS) lze dodat regulační kolečko s jiným provedením stupnice. V takovém případě doporučujeme použít matně chromovanou verzi, která nabízí lepší barevný kontrast. (Provedení z oceli)

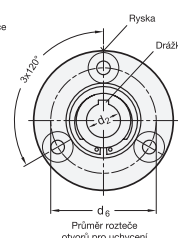
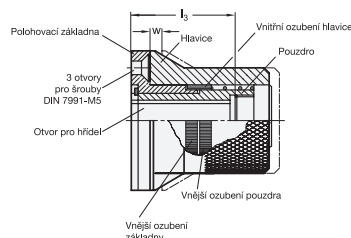
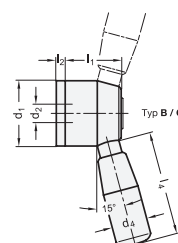
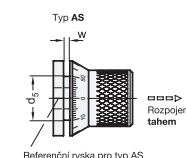
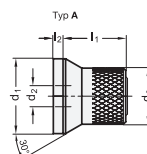
Více informací o vzhledu, směru číslování, umístění čísel a sekvenci čísel stupnice najdete ve schématu pro kroužky se stupnicí na stránce "STUPNICE" (viz. strana 594).

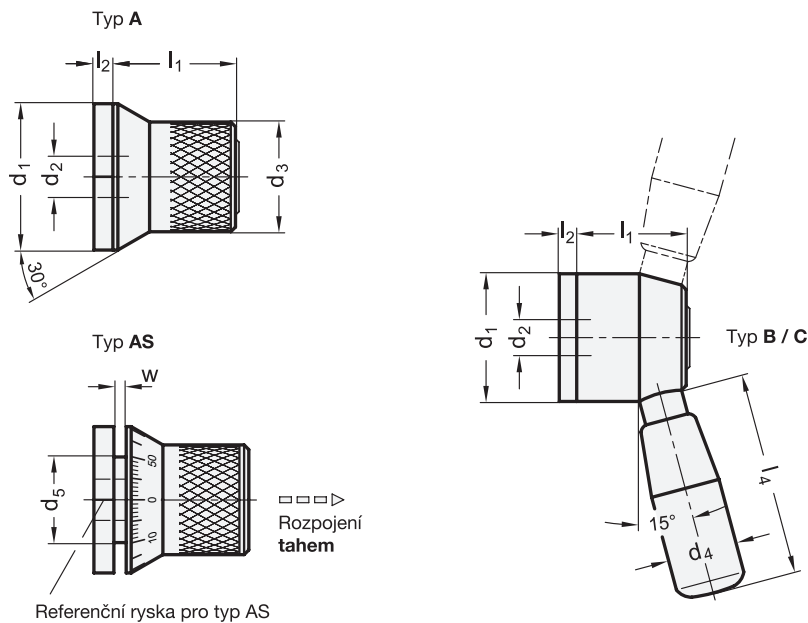
NA POPTÁVKU

- Stupnice na přání (viz "STUPNICE")

TECHNICKÉ INFORMACE

- Funkční a technické informace (viz. strana)
- "STUPNICE" (viz. strana 594)
- Základní tolerance ISO (viz. strana A16)
- Vlastnosti nerezové oceli (viz. strana A26)





*Doplňte písmeno

- A
černěno, bez stupnice
- AS
matně chromovaný povrch, se stupnicí
- B
s 1 ovládací pákou
- C
se 2 ovládacími pákami

GN 200-ST

Označení	d1	d2 H7 Otvor s drážkou	d3	d4	d5	d6 P.C.D. Ø pro upevňovací šrouby	l1	l2	l3 Délka otvoru	l4	w Zdvih	⚖
GN 200-44-K10-*	44	K 10	33	23	23	33	37	6	31	75	4	309
GN 200-44-K12-*	44	K 12	33	23	23	33	37	6	31	75	4	300
GN 200-52-K12-*	52	K 12	42	26	31.5	41.8	37.5	6	31.5	90	4	505
GN 200-52-K14-*	52	K 14	42	26	31.5	41.8	37.5	6	31.5	90	4	494
GN 200-52-K16-*	52	K 16	42	26	31.5	41.8	37.5	6	31.5	90	4	455

*Doplňte písmeno

- A
černěno, bez stupnice
- AS
matně chromovaný povrch, se stupnicí

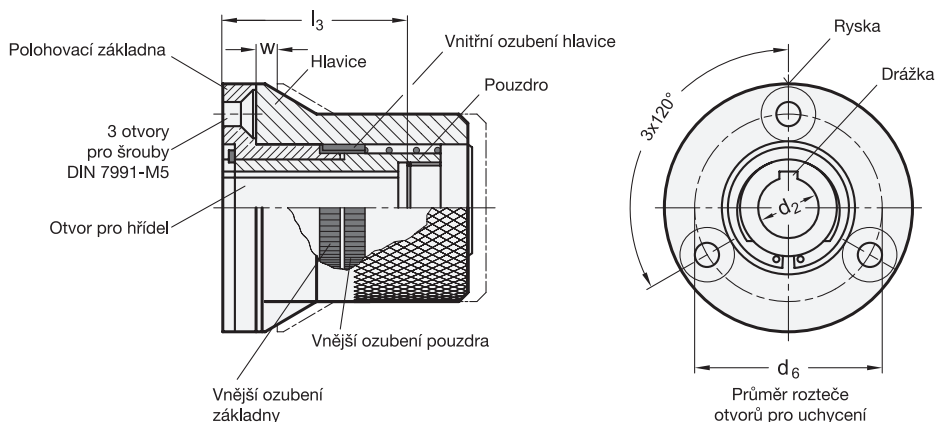
GN 200-NI

STAINLESS STEEL

Označení	d1	d2 H7 Otvor s drážkou	d3	d5	d6 P.C.D. Ø pro upevňovací šrouby	l1	l2	l3 Délka otvoru	w Zdvih	⚖
GN 200-44-K10-*.NI	44	K 10	33	23	33	37	6	31	4	309
GN 200-44-K12-*.NI	44	K 12	33	23	33	37	6	31	4	300
GN 200-52-K12-*.NI	52	K 12	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	505
GN 200-52-K14-*.NI	52	K 14	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	494
GN 200-52-K16-*.NI	52	K 16	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	455

Váha pro typ A

Funkční a technické informace



Použití

Polohovací mechanismy lze používat k nastavování úhlové polohy hřídelů nebo vřeten otáčením v krocích po 6° (nebo jejich násobcích) a k jejich následnému zajišťování proti otočení, kterého je dosahováno zapadnutím do ozubení.

Označení

Polohovací mechanismus je nezávislá, uzavřená jednotka se všemi nastavovacími a zajišťovacími prvky uspořádanými v co nejmenším prostoru. Sestává ze tří hlavních součástí:

- **Pouzdro** je spojeno s hřídelem pomocí lícovaného pera / drážky v náboji nebo příčného kolíku.
- **Polohovací kroužek** je umístěn v pevné poloze; je namontován na pouzdro a spojen se strojem pomocí 3 šroubů se zapuštěnou hlavou (např. DIN 7991-M5).
- **Rýhovaný nábo** spojuje pevný polohovací kroužek a hřídel, který je nastavitelný.

V zajištěném stavu je vnitřní ozubení rýhovaného náboje (60 zubů) v současném záběru s vnějším ozubením jak pevného polohovacího kroužku, tak i pouzdra spojeného s hřídelem.

Další informace

Při 60 zubech je možné vytvořit následující dělení: 2, 3, 4, 5, 6, 10, 12, 15, 20 nebo 30. Jednoduchý způsob poskytuje polohování hřídele omezené pouze počtem nastavení, např. každých 120°. Pro tento účel je polohovací základna vybavená kolíkem, který umožňuje nastavení polohy tehdy, když kolík zapadne do příslušného vývrtu pouzdra (viz. příklad). Tento vývrt může být větší než kolík, neboť slouží pouze k přibližnému nastavení polohy hřídele. Přesné nastavení polohy zabezpečuje ozubení. Při nastavování pomocí vodicího šroubu se doporučuje přiřadit stoupání závitu, které činí 1,5 mm, standardní stupnici se 60 dílky (typu AS): 1 dílek = 0,025 mm.

Ozubení zajišťuje přesnější polohování bez opotřebení oproti použití jednotlivých kolíků.

Je-li během nastavování nutno překonávat velmi vysoký točivý moment, odjišťování i zajišťování je ztíženo v důsledku malé vůle, resp. v důsledku tření v oblastech boků zubů. V tomto případě se doporučuje použití polohovacích pák GN 215.