

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18

EXÉCUTIONS STANDARD

Base en acier bruni.

- GN 215-A: couronne lisse.
- GN 215-B: couronne avec denture (30 dents).

BRAS DE MANŒUVRE

Acier bruni avec poignée cylindrique PLX. (voir page 552) en Duroplast.

CALOTTE

Technopolymère à base acétalique (POM), couleur noire, finition mate, assemblage à pression, amovible avec un tournevis.

Plaquette frontale autocollante en aluminium, couleur naturelle, finition anodisée mate.

ASSEMBLAGE

Base ancrée à la machine au moyen de deux vis M5 avec tête cylindrique à six pans creux.

Douille en acier bruni, trou alésé H7 et rainure pour clavette selon les indications suivantes et reportées dans le tableau:

- GN 215-K10: clavette 3 mm tolérance P9x1.1 mm
- GN 215-K14: selon DIN 6885/2 tolérance P9 (voir page A-15).

CARACTÉRISTIQUES ET APPLICATIONS

Le levier GN 215 permet d'obtenir la rotation de l'arbre d'un angle donné et par la suite de le bloquer. Pour la rotation de l'arbre le bras est soulevé surmontant la résistance d'un ressort, jusqu'à l'extraction du pointeau de l'encoche (manœuvre d'une seule main). Une limitation de l'angle de manœuvre peut être obtenue au moyen de deux arrêts comme vous le voyez dans le dessin.

Le bras, avec pointeau à extrémité conique (exécution standard) permet la connexion entre la base fixe et le petit arbre. De cette façon on obtient un blocage libre de jeu et la manœuvre pour l'introduction et l'enlèvement est facilitée.

Dans le cas où on ne demanderait pas de blocage libre de jeu, on peut aussi utiliser un pointeau cylindrique (obtenu par un vis fileté M6x14). L'encoche est alors réalisée en forme rectangulaire ou bien elle est remplacée par un trou cylindrique. Dans ce cas le diamètre du trou doit être tel qu'il n'entrave pas ou n'empêche pas l'entrée du pointeau même (rayon de rotation).

ANGLES DE MANŒUVRE

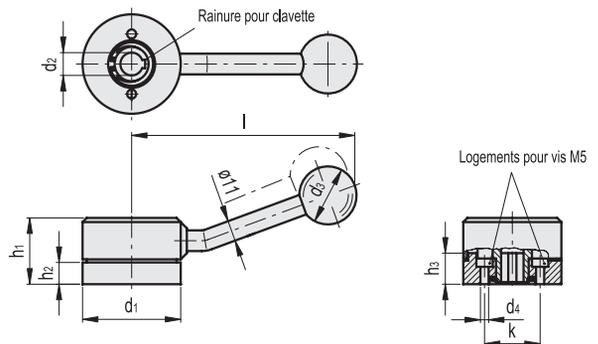
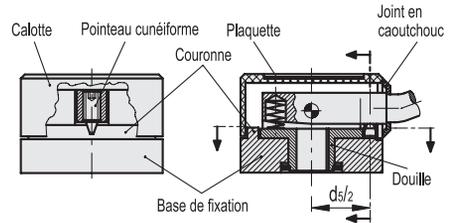
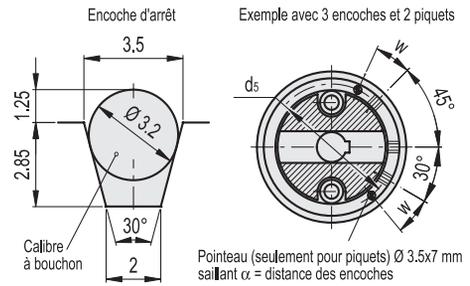
Pour les encoches standard, les angles de manœuvre admis les plus petits sont les suivants:

- D=54 angle de manœuvre = 11°
- D=60 angle de manœuvre = 9°

On peut obtenir des angles inférieurs avec exécution spéciale du pointeau et des encoches.

EXÉCUTIONS SPÉCIALES SUR DEMANDE

Il est possible de réaliser des encoches (et éventuellement des pointeaux pour la limitation de l'angle de manœuvre) dans des positions qui sont conformes au dessin du client.



Code	Description	d1	l	d2 H7	h1	h2	h3	d3	d4	d5	k	w+0.5°	Δ
GN.24101	GN 215-54-K10-A	54	122	10	37	13	16.5	32	5.2	44.5	30	22°	470
GN.24102	GN 215-54-K10-B	54	122	10	37	13	16.5	32	5.2	44.5	30	22°	461
GN.24111	GN 215-60-K14-A	60	125	14	39	15	18.5	32	5.2	50	36	19°	619
GN.24112	GN 215-60-K14-B	60	125	14	39	15	18.5	32	5.2	50	36	19°	608