

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

ESECUZIONI STANDARD

Base in acciaio brunito.
 - **GN 215-A:** corona liscia.
 - **GN 215-B:** corona dentata (30 denti).

BRACCIO DI MANOVRA

Acciaio brunito con impugnatura a sfera PLX. (vedi pag. 552) in Duroplasto.

CALOTTA

Tecnopolimero a base acetilica (POM), colore nero, finitura mat, montaggio a pressione, rimovibile con un cacciavite.
 Mostrina adesiva in alluminio anodizzato colore naturale, finitura mat.

MONTAGGIO

6 Fissaggio della base al corpo macchina per mezzo di due viti M5 a testa cilindrica con cava esagonale.
7 Boccola acciaio brunito, foro alesato H7 e cava per linguetta eseguita secondo le indicazioni seguenti e dettagliate anche in tabella:
 - GN 215-K10: linguetta 3 mm tolleranza P9x1.1 mm
 - GN 215-K14: secondo DIN 6885/2 tolleranza P9 (vedi pag. A-15).

CARATTERISTICHE E APPLICAZIONI

Con la leva GN 215 è possibile ottenere il posizionamento angolare desiderato dell'albero di manovra ed il successivo bloccaggio dello stesso. Per la rotazione dell'albero il braccio viene sollevato, vincendo la resistenza di una molla, fino al disimpegno del piolo cuneiforme dalla tacca di fermo (manovra effettuata con una sola mano). La limitazione dell'angolo di manovra può essere realizzata per mezzo di due fermi, come da disegno.

Il braccio con inserito il piolo con puntale cuneiforme (esecuzione standard) rende solidale l'albero alla base fissa. In questo modo si ottiene un bloccaggio preciso esente da giochi, facilitando la manovra per l'inserimento ed il disinserimento.

Qualora non sia richiesto un bloccaggio di grande precisione, può anche essere utilizzato un piolo cilindrico (ottenuto da una vite filettata M6x14). La tacca viene allora praticata in forma rettangolare, oppure viene sostituita da un foro cilindrico. In questo caso, il diametro del foro deve essere tale da non ostacolare o impedire l'entrata del piolo stesso (raggio di rotazione).

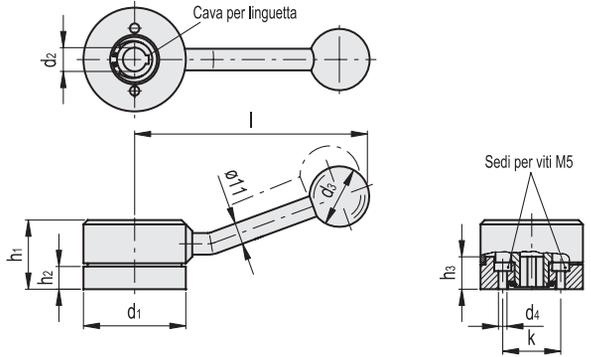
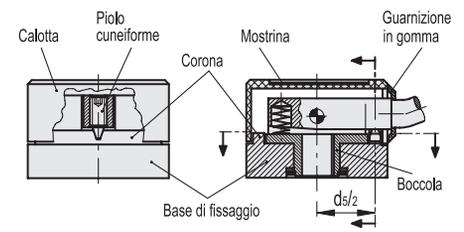
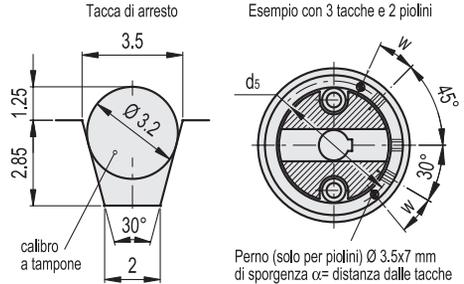
ANGOLI DI MANOVRA

Per le tacche standard i più piccoli angoli di manovra consentiti sono i seguenti:
 - D=54 angolo di manovra = 11°
 - D=60 angolo di manovra = 9°

Si possono ottenere angoli minori con esecuzione speciale del piolo e delle tacche.

ESECUZIONI SPECIALI A RICHIESTA

E' possibile realizzare le tacche (ed eventualmente i fermi per la limitazione dell'angolo di manovra) in posizioni conformi al disegno del cliente.



Codice	Descrizione	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

Elementi di regolazione