

**STANDARDUTFÖRANDE**

Montering av stålunderdelen genom tre hål för M5 cylindriska skruvar med invändig sexkant.

Bussning med brotschat hål H7 och kilspår:

- DIN 6885/1 tolerans P9 (se sidan A-16) för dimension K10 och i enlighet med.

- DIN 6885/2 tolerans P9 (se sidan A-16) för dimension >K10.

Montering på axel med hjälp av ett kilspår eller ett tvärgående stift.

- **GN 200-A:** stålunderdel och lettrat vred i svartoxiderat stål, bussning i stål.

- **GN 200-B:** stålunderdel och vred i svartoxiderat stål, bussning i stål. Arm i förzinkat stål med cylindriskt handtag L280 (se sidan 394) i Duroplast.

- **GN 200-A-NI:** stålunderdel, lettrat vred och bussning i rostfritt stål AISI 303.

KÄNNETECKEN OCH ANVÄNDNING

Vredet innehåller en anordning som tillåter små rotationsrörelser (6° eller multiplar) och den resulterande rörelsen och positionering av maskindelar.

I viloläge är den interna kuggkransen på vredet (60 tänder) samtidigt ansluten till kuggkransen i underdelen (fast) och kuggkransen på bussningen (fastsatt på axeln).

För att vrida på axeln måste vredet frikopplas från underdelens kuggkrans genom att dra eller lyfta vredet i axelns riktning för att övervinna fjädermotståndet. Den externa tandningen bibehåller kopplingen mellan ratten och axeln under rotation.

60 tänder ger 2, 3, 4, 5, 6, 10, 12, 15, 20 och 30 exakta delningar.

Om högt vridmoment krävs för att vrida axeln kan det uppstå problem vid i och urkoppling av vredet på grund av begränsat spel eller friktion. I detta fall rekommenderas att använda indexeringsspakar typ GN 125 (se sidan 256).

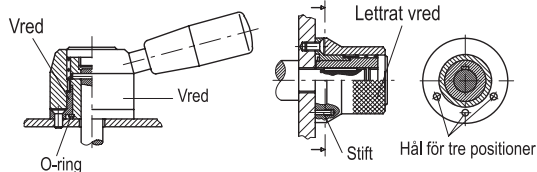
MONTERING LÄGEN

GN 200 indexerings mekanism med stopp och positionerings enhet kan också byggas för att utföra en axel rotation och en låsning av axeln i ett visst antal positioner. För detta ändamål, kan ett utskjutande stift placerad på underdelen som endast tillåter kuggkransen att återställas när stiften är i kontakt med motsvarande hål i vredet (exempel 2).

Hålet kan också borraras med ett visst spel eftersom den huvudsakliga funktion för stift är att stoppa rörelsen medan låsning sker genom den tandande kuggkransen.

SPECIALUTFÖRANDE PÅ FÖRFRÅGAN

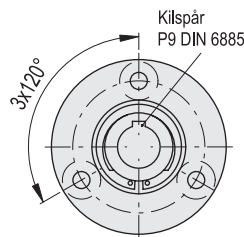
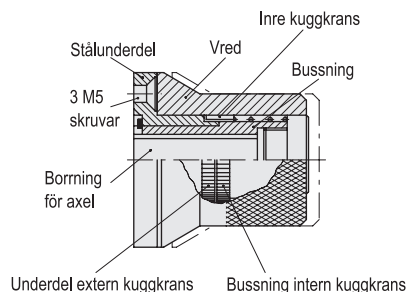
- Lasergraverade precisions gradering (se Graderingar på sidan 439).
- Förkromad matt yta.
- Indexering mekanismer med två armar.

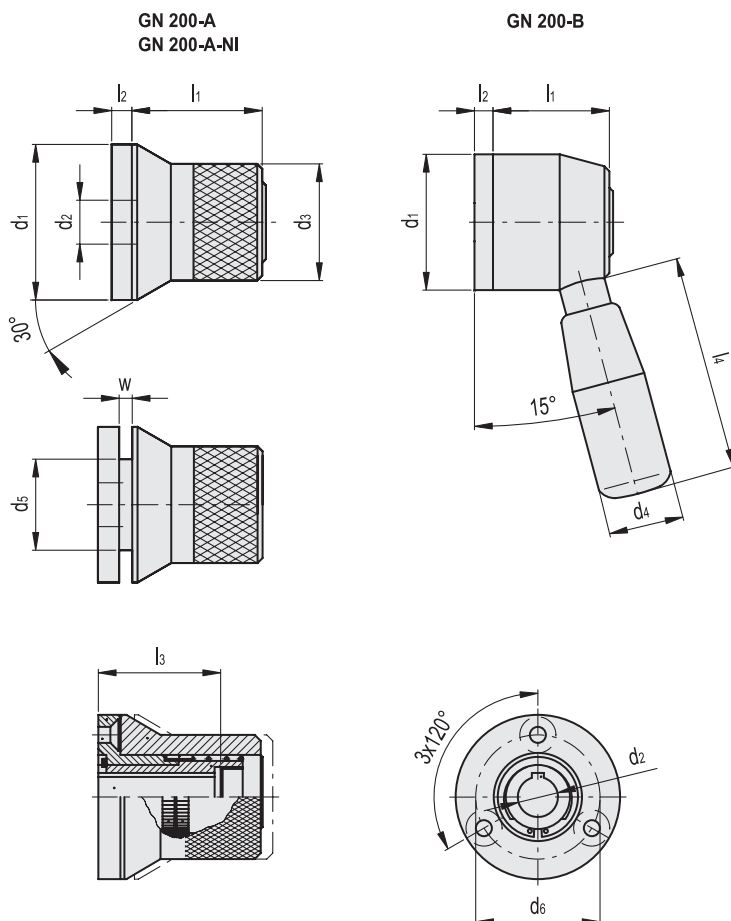
**Exempel 1**

Axeln är förbunden med bussningen med ett stift. Vredet håller systemet i position medelst skruvar och en O-ring.

Exempel 2

Axeln är förbunden med bussningen med hjälp av ett kilspår. Mekanismen är låst i en av de 3 positionerna när stiften passar in i ett av de 3 hålen i vredet.



**GN 200-A**

Kod	Benämning	d1 -0.5	d2 H7	d3	d5	d6	l1	l2	l3	w	⚖
GN.25101	GN 200-44-K10-A	44	10	33	23	33	37	6	31	4	309
GN.25103	GN 200-44-K12-A	44	12	33	23	33	37	6	31	4	300
GN.25119	GN 200-52-K12-A	52	12	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	478
GN.25121	GN 200-52-K14-A	52	14	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	467
GN.25123	GN 200-52-K16-A	52	16	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	455

GN 200-B

Kod	Benämning	d1 -0.5	d2 H7	d4	d5	d6	l1	l2	l3	l4	w	⚖
GN.25111	GN 200-44-K10-B	44	10	23	23	33	37	6	31	75	4	494
GN.25113	GN 200-44-K12-B	44	12	23	23	33	37	6	31	75	4	485
GN.25129	GN 200-52-K12-B	52	12	26	31.5	41.8	37.5	6	31.5	90	4	697
GN.25131	GN 200-52-K14-B	52	14	26	31.5	41.8	37.5	6	31.5	90	4	686
GN.25133	GN 200-52-K16-B	52	16	26	31.5	41.8	37.5	6	31.5	90	4	674

GN 200-A-NI

Kod	Benämning	d1 -0.5	d2 H7	d3	d5	d6	l1	l2	l3	w	⚖
GN.25141	GN 200-44-K10-A-NI	44	10	33	23	33	37	6	31	4	309
GN.25143	GN 200-44-K12-A-NI	44	12	33	23	33	37	6	31	4	300
GN.25149	GN 200-52-K12-A-NI	52	12	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	478
GN.25151	GN 200-52-K14-A-NI	52	14	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	467
GN.25161	GN 200-52-K16-A-NI	52	16	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	455

INOX STAINLESS STEEL