

GN 200

分度机械装置

钢 / 不锈钢

规格

钢制款式

类型

- **A型**: 控制旋钮, 发黑处理, 不带刻度
- **AS型**: 控制旋钮, 亚光镀铬, 带刻度范围 0...50, 60
- **B型**: 带一个张力手柄
- **C型**: 带两个张力手柄

钢制

发黑处理

AS型:

控制旋钮, 亚光镀铬

- 激光精雕刻度, 黑色
- 定位环上的参考线

柱状固定手柄 I.280 (参见页)

- 塑料, 高科技聚合体
- 黑色, 光亮饰面

不锈钢款式

类型

- **A型**: 不带刻度
- **AS型**: 带刻度 0...50, 60

AISI 303 不锈钢 NI

AS型:

- 激光精雕刻度, 黑色
- 定位环上的参考线

键槽 P9 DIN 6885

第 1 页针对孔 K 10

第 3 页针对 > K 10 的孔

信息

分度机构 GN 200 取代并简化了复杂的分度和安全机构, 如压痕杆、门锁机构、分度销和其他固定元件。

除标准刻度(AS型)之外, 控制旋钮款可提供任意其它刻度。 在此例中, 建议采用亚光镀铬款, 颜色反差效果更佳。(钢制款式 ST)

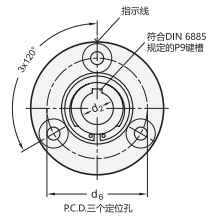
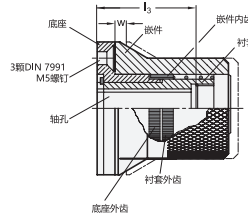
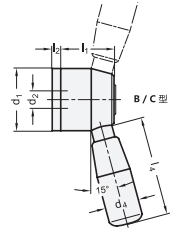
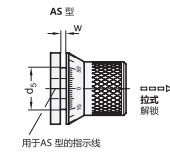
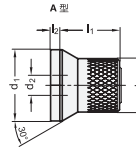
有关刻度环的设计、编码运行、编码位置和编码顺序, 请参见订购页面中“如何订制刻度”内的刻度布局 “如何订制刻度” (参见页 594)。

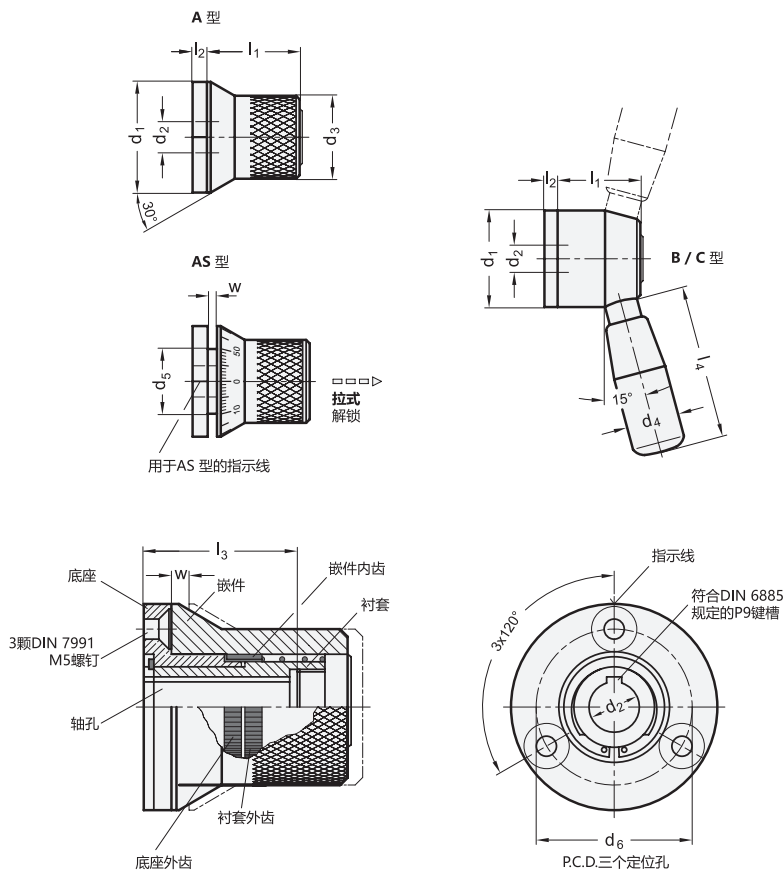
可按需提供

- 特殊刻度参见 “如何订制刻度” (参见页 594)

技术信息

- ISO-基本公差 (参见页 A16)
- DIN 6885 P9 键槽 (参见页)
- 不锈钢特性 (参见页 A26)





*完整型号添加旋向索引

A	AS	B	C
发黑处理，无刻度	亚光镀铬，带刻度	带一个张力手柄	带两个张力手柄

GN 200

说明	d1	d2 H7 孔带键槽	d3	d4	d5	d6 固定螺钉的 P.C.D. Ø	l1	l2	l3 孔长度	l4	w 行程	重量
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	310
GN 200-52-K12-*	52	K 12	42	26	31.5	41.8	37.5	6	31.5	90	4	478
GN 200-52-K14-*	52	K 14	42	26	31.5	41.8	37.5	6	31.5	90	4	467
GN 200-52-K16-*	52	K 16	42	26	31.5	41.8	37.5	6	31.5	90	4	455

*完整型号添加旋向索引

A	AS
发黑处理，无刻度	亚光镀铬，带刻度

GN 200-NI

不锈钢

说明	d1	d2 H7 孔带键槽	d3	d5	d6 固定螺钉的 P.C.D. Ø	l1	l2	l3 孔长度	w 行程	重量
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	310
GN 200-52-K12-*-NI	52	K 12	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	478
GN 200-52-K14-*-NI	52	K 14	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	467
GN 200-52-K16-*-NI	52	K 16	42	31.5	41.8	37.5	6	31.5	4	455

A型重量



控制元件

应用

分度机构可用于将轴或主轴调整 6° (或其倍数) 的旋转角度, 然后通过啮合在锯齿中将其固定以免旋转。

说明

分度机构是一个独立单元,所有调节和固定元件都容纳在尽可能小的空间内。它由三个主要部件组成:

- **衬套**通过平行键/键槽或横向销与轴相连。
- **定位环**是固定的;它安装在衬套上,并通过 3 个埋头螺钉(例如 DIN 7991-M5) 连接到机器上。
- **嵌件**连接固定锁定底座和可调节的轴

锁定时, 嵌件内齿 (60 个齿) 同时与固定锁定底座和连接到轴的衬套的外齿啮合。要调整轴, 克服弹簧压力拉动嵌件, 使其与锁定底座分离。但是嵌件通过衬套的外齿与轴保持可靠连接。现在可以通过转动嵌件来调整轴。

更多信息

图9为锯槽锯行有限的主轴定位位置5和0处定位的示意图。锁定底座配备了一个定位销,只有当它遇到嵌件中的沉孔时,才能接合锯齿。由于定位销仅用于粗略定位,因此此沉孔可以制造成超大尺寸。通过齿保持精确定位。

对于使用螺纹心轴进行的调整,建议将 1.5 mm 的螺距分配给具有 60 个刻度标记的标准刻度(AS 型):1 个刻度 = 0.025 mm。

与单独的定位销相比,锯齿可确保更准确和无磨损的分度。

如果在调整过程中必须克服非常高的扭矩,则解锁和锁定会更加困难,这是由于齿侧的齿隙和摩擦较小。在这种情况下,建议使用分度手柄 GN 215。