

分度曲柄摇手

铸铁

规格

孔代码

- **B**款: 不带键槽
- **K**款: 带键槽 DIN 6885-2 P9

本体

- 铸铁(GGG)
- 机加工轮毂, 有毛刺
- 亚光喷砂底面

手柄

钢制, 发黑处理

分度销

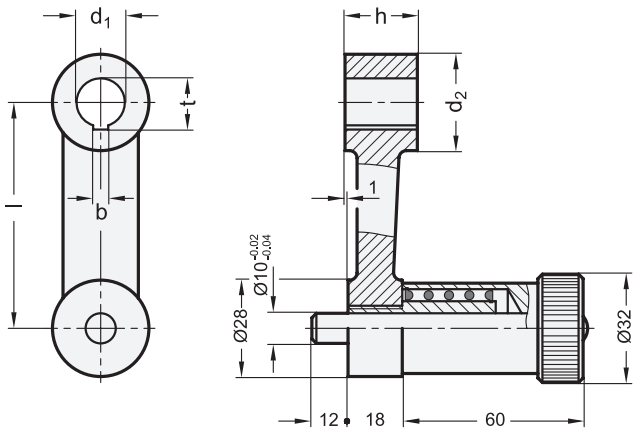
钢制, 硬化处理

信息

GN 558 分度曲柄摇手用于机械装置定位。
用于主轴定位的其他标准机械元件:
分度机械装置 GN 200 (参见页 622)
分度手柄 GN 215 (参见页 634)
可调节旋钮 GN 700 (参见页 624) (带无极定位)

技术信息

- DIN 6885-2 P9 键槽 (参见页 A16)
- ISO-基本公差 (参见页 A21)



GN 558-B

说明	条长 l	d1 H7 孔	d2	h	b P9	t	△
GN 558-75-B16	75	16	32	24	5	17.3	510
GN 558-90-B18	90	18	34	26	6	19.7	588
GN 558-110-B20	110	20	36	30	6	21.7	700
GN 558-135-B22	135	22	42	32	6	23.7	823
GN 558-165-B24	165	24	44	36	8	25.7	994

GN 558-K

说明	条长 l	d1 H7 孔	d2	h	b P9	t	△
GN 558-75-K16	75	16	32	24	5	17.3	550
GN 558-90-K18	90	18	34	26	6	19.7	583
GN 558-110-K20	110	20	36	30	6	21.7	690
GN 558-135-K22	135	22	42	32	6	23.7	818
GN 558-165-K24	165	24	44	36	8	25.7	988