

GN 200

Arretierelemente

Stahl / Edelstahl

AUSFÜHRUNG

Ausführung in Stahl

Form

- **A:** Drehknopf, brüniert, ohne Skala
- **AS:** Drehknopf, matt verchromt, mit Skala 0...50, 60 Teilstriche
- **B:** mit 1 Verstellhebel
- **C:** mit 2 Verstellhebeln

Stahl

Brüniert

Form AS:

Drehknopf mattverchromt

- Skala eingraviert in Laserpräzision, schwarz abgesetzt
- Bezugsstrich auf Arretierteil

Feste Zylindergriffe I.280 (siehe Seite)

Kunststoff Thermoplast
schwarz, glänzend

Ausführung in Edelstahl

Form

- **A:** ohne Skala
- **AS:** mit Skala 0...50, 60 Teilstriche

Edelstahl 1.4305 **NI**

Form AS:

- Skala eingraviert in Laserpräzision, schwarz abgesetzt
- Bezugsstrich auf Arretierteil

Nabennut P9 DIN 6885

Blatt 1 für Bohrung K 10

Blatt 2 für Bohrungen > K 10

INFORMATION

Arretierelemente GN 200 ersetzen und vereinfachen aufwendige Teil- und Indexierungsvorrichtungen, wie Einrückhebel, Einrastvorrichtungen, Indexstifte und sonstige Sicherungselemente.

Neben der Standard-Skala (Form AS) kann die Drehknopf-Ausführung mit jeder beliebigen Skalierung geliefert werden. In diesem Fall wird grundsätzlich die mattverchromte Ausführung verwendet, weil damit beim Lasergravieren ein guter Farbkontrast erzielt wird. (Ausführung in Stahl ST)

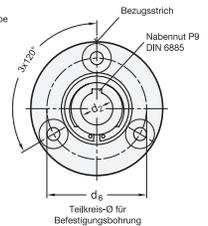
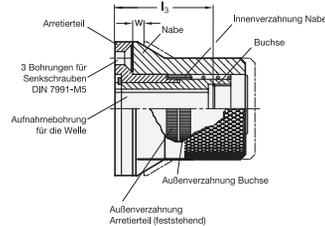
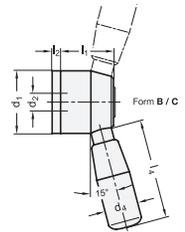
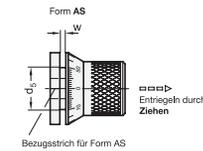
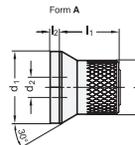
Bezüglich Strichbild, Zahlenablauf, Zahlenstellung und Zahlenfolge verwenden Sie das übersichtlich dargestellte "Skalierungen richtig bestellen" (siehe Seite 594).

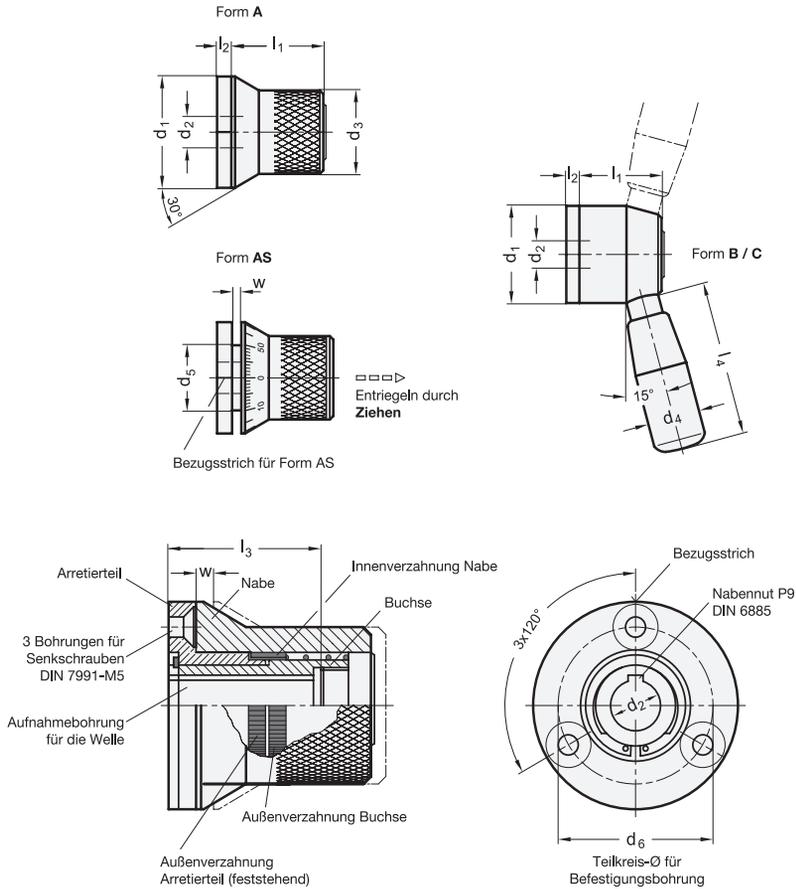
AUF ANFRAGE

- Spezielle Skalierungen siehe "Skalierungen richtig bestellen" (siehe Seite 594)

TECHNISCHE INFORMATION

- ISO-Passungen (siehe Seite A16)
- Nabennut P9 DIN 6885 (siehe Seite)
- Edelstahl-Eigenschaften (siehe Seite A26)





* Vervollständige mit

- A** **AS** **B** **C**
- Brüniert, ohne Skala Mattverchromt, mit Skala mit 1 Verstellhebel mit 2 Verstellhebel

GN 200

Artikelnummer	d1	d2 H7 Bohrung mit Schlüsselnut	d3	d4	d5	d6 Teilkreis-Ø für Befestigungsschrauben	l1	l2	l3 Bore length	l4	w Hubweg	⚖
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

* Vervollständige mit

- A** **AS**
- Brüniert, ohne Skala Mattverchromt, mit Skala

GN 200-NI

STAINLESS STEEL

Artikelnummer	d1	d2 H7 Bohrung mit Schlüsselnut	d3	d5	d6 Teilkreis-Ø für Befestigungsschrauben	l1	l2	l3 Bore length	w Hubweg	⚖
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

Gewicht bezieht sich auf Ausführung A



Anwendungen

Mit dem Arretierelement können Wellen oder Spindeln um bestimmte kleine Drehwinkel (6°) oder Vielfachem davon verstellt und anschließend gegen Verdrehen durch Einrasten in eine Verzahnung gesichert werden.

Artikelnummer

Das Arretierelement ist ein geschlossenes Bauteil, in dem alle Einstell- und Sicherungselemente auf kleinstem Raum untergebracht sind. Es besteht im wesentlichen aus 3 Einzelteilen:

- Die **Buchse** ist durch Passfeder/Nabennut oder Querstift mit der Welle verbunden.
- Das **Arretierteil** ist feststehend; es wird auf die Buchse montiert und mit 3 Senkkopfschrauben (z. B. DIN 7991-M5) mit der Maschine verbunden.
- Die **Nabe** stellt die Verbindung zwischen feststehendem Arretierteil und der zu verdrehenden bzw. zusichernden Welle her.

In eingerücktem Zustand greift die Innenverzahnung (60 Zähne) der Nabe gleichzeitig in die Außenverzahnung des feststehenden Arretierteiles und in diejenige der (mit der Welle verbundenen) Buchse. Zum Verstellen der Welle wird die Nabe in axialer Richtung gegen Federkraft aus der Verzahnung des feststehenden Arretierteiles gezogen. Die Nabe bleibt jedoch weiterhin über die Außenverzahnung der Buchse mit der Welle formschlüssig verbunden. Diese kann jetzt durch Drehen der Nabe verstellt werden.

Weitere Hinweise

Mit 60 Zähnen lassen sich 2, 3, 4, 5, 6, 10, 12, 15, 20 und 30 gerade Teilungen erzielen.

Auf einfache Weise kann bewirkt werden, dass eine Welle nur in bestimmten Teilungen (z. B. Dreerteilung) arretiert werden kann. Zu diesem Zweck ist das Arretierteil mit einem Steckstift versehen, der nur dann in die Kerbverzahnung eingreift, wenn er auf eine Senkung in der gerändelten Nabe trifft.

Die Einrastbohrung kann mit Spiel gefertigt werden, denn der Stift dient nur der Grobeinteilung. Teilgenauigkeit und Belastbarkeit der Arretierung werden durch das zusätzliche Einrasten in die Verzahnung erreicht.

Zum Verstellen mit einer Gewindespindel empfiehlt es sich, der Standard-Skala mit 60 Teilstrichen (Form AS) die Gewindesteigung 1,5 mm zuzuordnen: 1 Teilstrich = 0,025 mm.

Die Verzahnung gewährleistet eine genauere und verschleißfreiere Arretierung als einzelne Indexstifte.

Ist beim Verstellen ein sehr großes Drehmoment zu überwinden, ist das Ent- und Verriegeln infolge des geringen Flankenspieles bzw. der Reibung in den Zahnflanken erschwert. In diesem Fall empfiehlt sich die Verwendung von Rasthebeln GN 215.