

安全手轮

铝制, 固定轴承法兰

规格

类型

- A 型: 不带手柄
- D 型: 带旋转手柄

识别号

- 1 号: 带轴承衬套
- 2 号: 带中心环

轮芯

铝材

- 机加工轮毂
- 车削抛
- 可从任意一侧打开
- 高抛光

连接附件

钢制

- 氮化
- 轴承表面研磨加工, 采用 PTFE 涂层
- 发黑处理的支承法兰

旋转手柄 GN 598 (参见页面 1092)

塑料, 酚醛树脂 (PF)

- 黑色, 光亮饰面
- 钢制轴
- 镀锌, 蓝钝

信息

GN 327 安全手轮符合最高健康和安全生产工作标准, 因其在非啮合状态下, 安装在一个称为轴承法兰的固定元件上。此时手轮与旋转主轴是完全分离的。

支承法兰还可通过轴承衬套支撑主轴 (识别号 1)。这种轴承衬套是一种干式轴承 (DU 衬套)。通常情况下, 主轴是单独支撑的, 轴承衬套则用于支承法兰的定心。

如在机器一侧已打好适宜的钻孔, 定心操作可由定心环完成 (识别号 2)。在此情况下, 无需轴承衬套, 也不会产生轴承摩擦 (发热)。

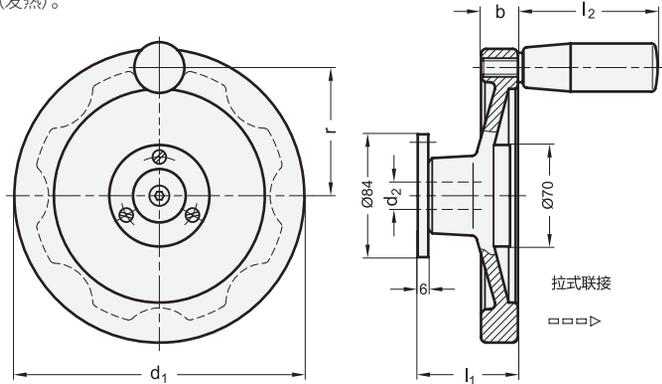


附件

- GN 184 埋头垫圈 (用于轴向固定) (参见页面 971)

技术信息

- 有关安全手轮的更多信息 (参见页面 133)
- DIN 6885 P9 键槽-1 (参见页面 A16)
- ISO-基本公差 (参见页面 A21)
- 塑料特性 (参见页面 A2)



*完整型号请添加旋向索引

- | | |
|------|-----|
| 1 | 2 |
| 轴承衬套 | 中心环 |

GN 327-A

说明	d ₁	d ₂ H7 孔带键槽	b	l ₁	r	Δ
GN 327-160-K14-A-*	160	K 14	18	66	71	1706
GN 327-160-K16-A-*	160	K 16	18	66	71	1690
GN 327-160-K18-A-*	160	K 18	18	66	71	1670
GN 327-160-K20-A-*	160	K 20	18	66	71	1649
GN 327-200-K14-A-*	200	K 14	20.5	68	89	2047
GN 327-200-K16-A-*	200	K 16	20.5	68	89	2031
GN 327-200-K18-A-*	200	K 18	20.5	68	89	2011
GN 327-200-K20-A-*	200	K 20	20.5	68	89	1990

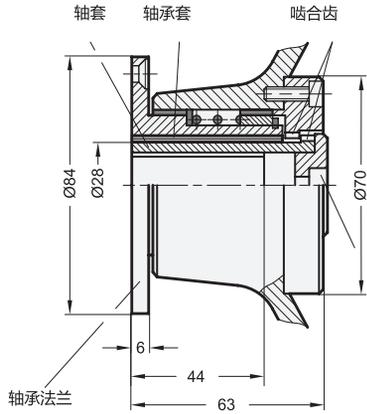
*表中重量值对应no.1款

GN 327-D

说明	d ₁	d ₂ H7 孔带键槽	b	l ₁	l ₂	r	∅手柄	Δ
GN 327-160-K14-D-*	160	K 14	18	66	82.5	71	26	2000
GN 327-160-K16-D-*	160	K 16	18	66	82.5	71	26	1794
GN 327-160-K18-D-*	160	K 18	18	66	82.5	71	26	1774
GN 327-160-K20-D-*	160	K 20	18	66	82.5	71	26	1753
GN 327-200-K14-D-*	200	K 14	20.5	68	82.5	89	26	2151
GN 327-200-K16-D-*	200	K 16	20.5	68	82.5	89	26	2135
GN 327-200-K18-D-*	200	K 18	20.5	68	82.5	89	26	2117
GN 327-200-K20-D-*	200	K 20	20.5	68	82.5	89	26	2094

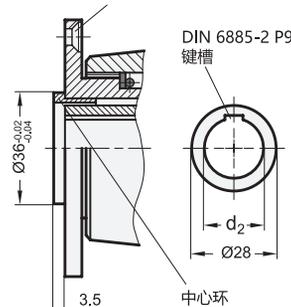
*表中重量值对应no.1款

轴承套：识别号1

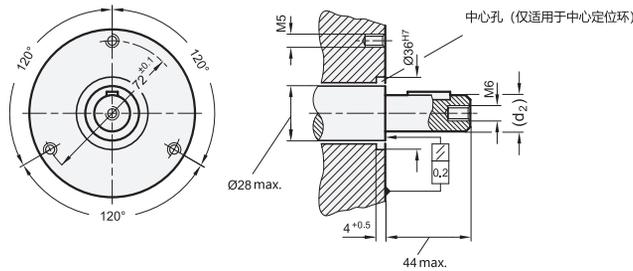


带中心环：识别号2

3个用于安装DIN 7991-M5的沉头螺钉的孔

有头螺钉 ISO 4762-M6
埋头垫圈

轴的规格及尺寸



安装说明

主轴衬套和副轴滑轮，分成两个独立的元件运输。安装前，需确认主轴衬套能够通畅按压，并可在主轴上自由移动。

要保证机械端实现正常功能，只有在：

- 轴环和接触面相互保持水平
- 轴杆与接触面保持适当角度。

带轴承衬套 (识别号 1) 的设计

同时将手轮与主轴衬套按压在轴上，用插销栓住轴承法兰，并将轴承衬套与副轴滑轮一同轴向固定。

带中心环 (识别号 2) 的设计

轴承法兰上方的中心环能够立刻栓住手轮。然后将主轴衬套按压在主轴上，并将其与副轴滑轮一同轴向固定。