

## 带可折叠手柄的手轮

铝制, 旋转手柄

### 规格

#### 孔代码

- B 款: 不带键槽
- K 款: 带键槽 DIN 6885-1 P9

#### 类型

- R 型: 带旋转折叠手柄

#### 轮芯

压铸铝

- 机加工轮毂
- 车削轮缘  
轮缘的径向和轴向跳动 < 0.4
- 粉末涂层
  - 黑色, RAL 9005, 纹理饰面 SW
  - 银色, RAL 9006, 纹理饰面 SR

#### 安全折叠手柄 GN 798.7 (参见页面 587)

聚酰胺 (PA) 塑料

- 黑色, 亚光饰面
- 折叠机构
  - 钢制, 发黑处理
  - 主轴, 1.0718, 发黑处理
  - 附属部件, 烧结, 发黑处理

### 信息

手轮 GN 923.7 适用于禁止手柄保持在操作位置的场合。要使手柄处于操作位置, 必须首先克服弹簧扭力旋转手柄 90° 到达定止位, 然后向弹簧压力反方向将手柄推到握持位置。通过手柄保持向前的推力, 使得手轮可以方便旋转。松开手柄时, 弹簧机构将手柄自动复位至收拢状态。

### 附件

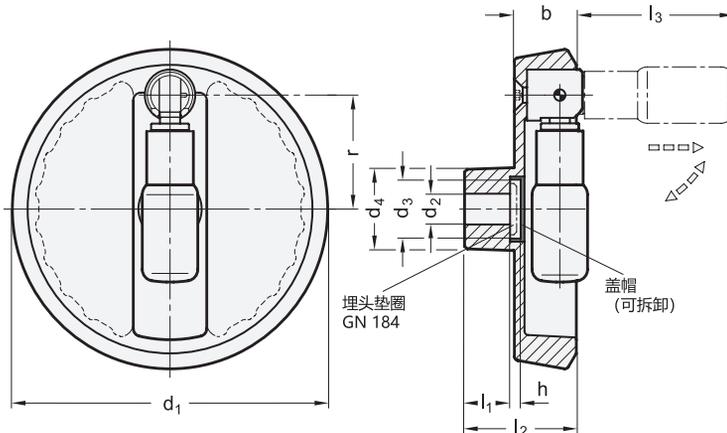
- GN 184 埋头垫圈 (用于轴向固定) (参见页面 971)

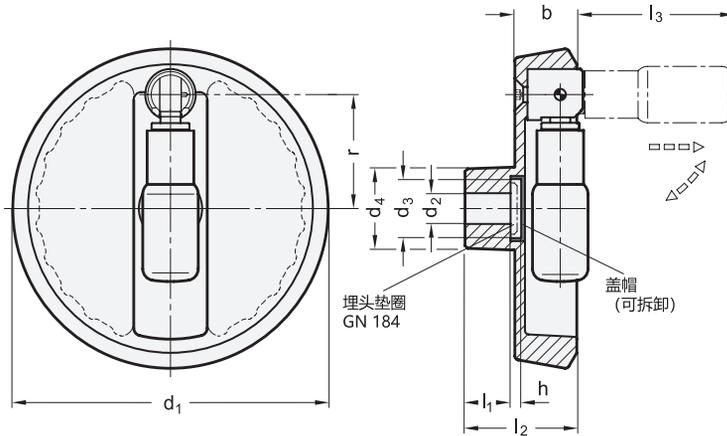
### 技术信息

- DIN 6885 P9 键槽-1 (参见页面 A16)
- 十字孔 GN 110 (参见页面 A17)
- ISO-基本公差 (参见页面 A21)
- 塑料特性 (参见页面 A2)



reddot design award





\*完整型号请添加旋向索引

SW SR  
RAL9005 RAL9006

GN 923.7-B

说明	d1	d2 H7 孔	b	d3	d4	h	l1	l2 ≈	l3 ≈	r	Ø 手柄	推荐埋头垫圈	△
GN 923.7-125-B12-R-*	125	12	24.5	23	31	4	18	45	60.5	44.5	22	GN 184-22	450
GN 923.7-125-B14-R-*	125	14	24.5	23	31	4	18	45	60.5	44.5	22	GN 184-22	440
GN 923.7-140-B14-R-*	140	14	26	23	36	4	19	47	75.5	52	24	GN 184-22	578
GN 923.7-140-B16-R-*	140	16	26	23	36	4	19	47	75.5	52	24	GN 184-22	580
GN 923.7-160-B14-R-*	160	14	26	23	36	4	20	48	75.5	61	24	GN 184-22	756
GN 923.7-160-B16-R-*	160	16	26	23	36	4	20	48	75.5	61	24	GN 184-22	750
GN 923.7-200-B18-R-*	200	18	27	23	42	4	24	53	85.5	80.5	25	GN 184-22	1080
GN 923.7-200-B20-R-*	200	20	27	23	42	4	24	53	85.5	80.5	25	GN 184-22	1050

GN 923.7-K

说明	d1	d2 H7 孔	b	d3	d4	h	l1	l2 ≈	l3 ≈	r	Ø 手柄	推荐埋头垫圈	△
GN 923.7-125-K12-R-*	125	12	24.5	23	31	4	18	45	60.5	44.5	22	GN 184-22	435
GN 923.7-125-K14-R-*	125	14	24.5	23	31	4	18	45	60.5	44.5	22	GN 184-22	440
GN 923.7-140-K14-R-*	140	14	26	23	36	4	19	47	75.5	52	24	GN 184-22	578
GN 923.7-140-K16-R-*	140	16	26	23	36	4	19	47	75.5	52	24	GN 184-22	583
GN 923.7-160-K14-R-*	160	14	26	23	36	4	20	48	75.5	61	24	GN 184-22	780
GN 923.7-160-K16-R-*	160	16	26	23	36	4	20	48	75.5	61	24	GN 184-22	760
GN 923.7-200-K18-R-*	200	18	27	23	42	4	24	53	85.5	80.5	25	GN 184-22	1070
GN 923.7-200-K20-R-*	200	20	27	23	42	4	24	53	85.5	80.5	25	GN 184-22	1060

SW型重量



1  
操作件