

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
 - 主轴, 1.0718, 发黑处理
 - 附属部件, 烧结, 发黑处理

信息

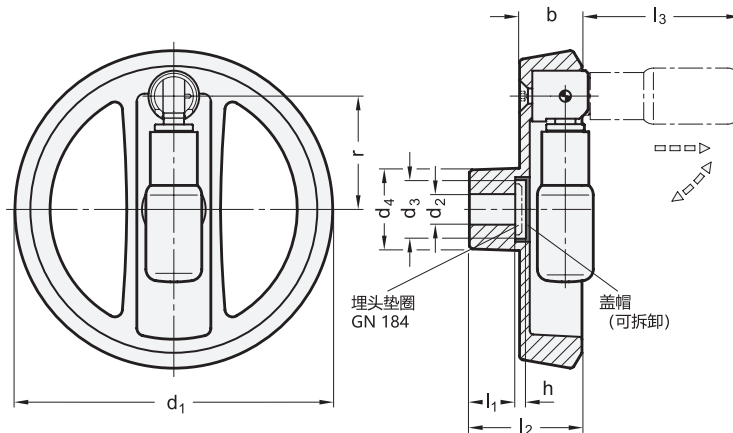
手轮 GN 924.7 适用于禁止手柄保持在操作位置的场合。要使手柄处于操作位置, 必须首先克服弹簧扭力旋转手柄 90° 到达定止位, 然后向弹簧压力反方向将手柄推到握持位置。通过手柄保持向前的推力, 使得手轮可以方便旋转。松开手柄时, 弹簧机构将手柄自动复位至收拢状态。

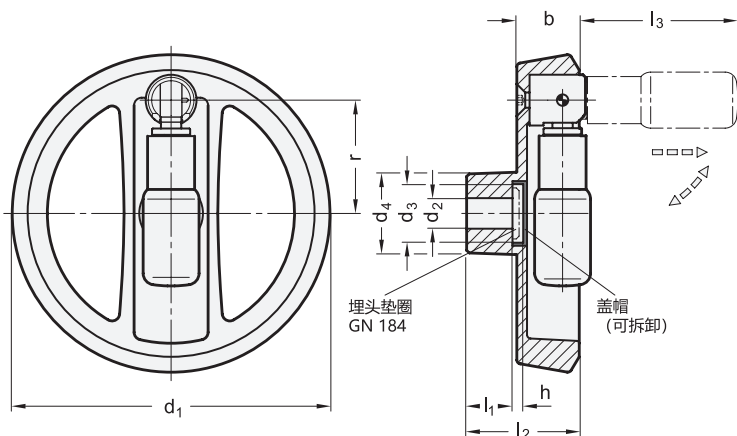
附件

- 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)





*完整型号请添加旋向索引

 SW
  SR

GN 924.7-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 924.7-125-B12-R-*	125	12	24.5	23	31	4	18	45	62	45.5	22	GN 184-22	442
GN 924.7-125-B14-R-*	125	14	24.5	23	31	4	18	45	62	45.5	22	GN 184-22	450
GN 924.7-140-B14-R-*	140	14	26	23	36	4	19	47	77.5	52	24	GN 184-22	592
GN 924.7-140-B16-R-*	140	16	26	23	36	4	19	47	77.5	52	24	GN 184-22	594
GN 924.7-160-B14-R-*	160	14	26	23	36	4	20	48	77.5	61	24	GN 184-22	700
GN 924.7-160-B16-R-*	160	16	26	23	36	4	20	48	77.5	61	24	GN 184-22	720
GN 924.7-200-B18-R-*	200	18	27	23	42	4	24	53	87.5	80.5	25	GN 184-22	1046
GN 924.7-200-B20-R-*	200	20	27	23	42	4	24	53	87.5	80.5	25	GN 184-22	1035

GN 924.7-K

说明	d ₁	d ₂ H7 孔	b	d ₃	d ₄	h	l ₁	l ₂ ≈	l ₃ ≈	r ≈	Ø 手柄	推荐埋头垫圈	
GN 924.7-125-K12-R-*	125	12	24.5	23	31	4	18	45	62	45.5	22	GN 184-22	442
GN 924.7-125-K14-R-*	125	14	24.5	23	31	4	18	45	62	45.5	22	GN 184-22	450
GN 924.7-140-K14-R-*	140	14	26	23	36	4	19	47	77.5	52	24	GN 184-22	592
GN 924.7-140-K16-R-*	140	16	26	23	36	4	19	47	77.5	52	24	GN 184-22	594
GN 924.7-160-K14-R-*	160	14	26	23	36	4	20	48	77.5	61	24	GN 184-22	700
GN 924.7-160-K16-R-*	160	16	26	23	36	4	20	48	77.5	61	24	GN 184-22	720
GN 924.7-200-K18-R-*	200	18	27	23	42	4	24	53	87.5	80.5	25	GN 184-22	1046
GN 924.7-200-K20-R-*	200	20	27	23	42	4	24	53	87.5	80.5	25	GN 184-22	1030

SW型重量

