

手轮

铸铁, 带大型轮毂

规格

孔代码

- **B**款: 不带键槽
- **K**款: 带键槽 DIN 6885-1 P9

类型

- **A**型: 不带手柄
- **D**型: 带旋转手柄

铸铁 GG

- 机加工轮毂
- 车削抛光轮毂
同心及轴向振摆偏差 < 0.4
- 手柄 DIN 39 (参见页 565) / DIN 98 (参见页 579)
钢制, 镀锌, 蓝钝处理



信息

超越 DIN 标准, GN 950.1 手轮也有 $\varnothing d_1 = 180$ 以及 D 型 (带有旋转手柄) 供选择。

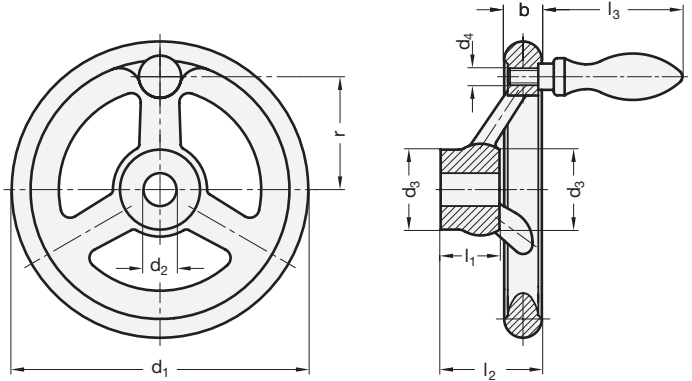
GN 950.1 手轮具有直径更大的加长轮毂, 允许更大的孔和轮辋与紧固表面之间的距离增加。

附件

- GN 184 埋头垫圈 (用于轴向固定) (参见页 871)

技术信息

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



GN 950.1-B

说明	d ₁	d ₂ H7 孔	b	d ₃ ≈	d ₄	l ₁	l ₂ ≈	l ₃ ≈	r	Ø 手柄	轮辐数	△
GN 950.1-GG-125-B14-A	125	14	16	34	-	26	45	65	-	-	3	750
GN 950.1-GG-125-B14-D	125	14	16	34	M 8	26	45	65	47	20	3	886
GN 950.1-GG-160-B16-A	160	16	18	45	-	32	52	80	-	-	3	1300
GN 950.1-GG-160-B16-D	160	16	18	45	M 10	32	52	80	62	25	3	1487
GN 950.1-GG-200-B20-A	200	20	22	50	-	38	59	80	-	-	3	2320
GN 950.1-GG-200-B20-D	200	20	22	50	M 10	38	59	80	80	25	3	2515
GN 950.1-GG-250-B24-A	250	24	26	56	-	44	66	102	-	-	5	4000
GN 950.1-GG-250-B24-D	250	24	26	56	M 12	44	66	102	101	32	5	4400

GN 950.1-K

说明	d ₁	d ₂ H7 孔	b	d ₃ ≈	d ₄	l ₁	l ₂ ≈	l ₃ ≈	r	Ø 手柄	轮辐数	△
GN 950.1-GG-125-K14-A	125	14	16	34	-	26	45	65	-	-	3	806
GN 950.1-GG-125-K14-D	125	14	16	34	M 8	26	45	65	47	20	3	882
GN 950.1-GG-160-K16-A	160	16	18	45	-	32	52	80	-	-	3	1320
GN 950.1-GG-160-K16-D	160	16	18	45	M 10	32	52	80	62	25	3	1500
GN 950.1-GG-200-K20-A	200	20	22	50	-	38	59	80	-	-	3	2329
GN 950.1-GG-200-K20-D	200	20	22	50	M 10	38	59	80	80	25	3	2500
GN 950.1-GG-250-K24-A	250	24	26	56	-	44	66	102	-	-	5	4000
GN 950.1-GG-250-K24-D	250	24	26	56	M 12	44	66	102	101	32	5	4460