

Palancas de posicionamiento

Acero

ESPECIFICACIÓN

Tipos

- Tipo **A**: no dentada
- Tipo **B**: con corona dentada (30 dientes)

Palanca

Acero

- Pavonado
- Chavetero
 - Tolerancia ranura ancho P9
 - Orificio K 10: DIN 6885-1
 - Orificio K 12 ... K 16: DIN 6885-2

Tapa

Plástico

- Negro
- con disco de cubierta de PVC fijado en gris claro

Empuñadura esférica DIN 319 (ver página 538)

Plástico, resina fenólica (PF)
Negro, acabado brillante



INFORMACIÓN

Con las palancas de posicionamiento GN 215 se puede hacer girar el eje a una posición determinada y luego bloquearlo. Para girar el eje, se eleva el brazo, venciendo la resistencia del muelle, para liberarlo de los dientes (operación con una sola mano).

Se puede limitar el ángulo de giro con dos pasadores de tope (ver diagrama).

El casquillo va unido al eje por medio de un chavetero.

La base se sujeta a la máquina con dos tornillos de cabeza allen (M 5).

La palanca, a través del pasador de bloqueo, proporciona la conexión entre el eje y la base.

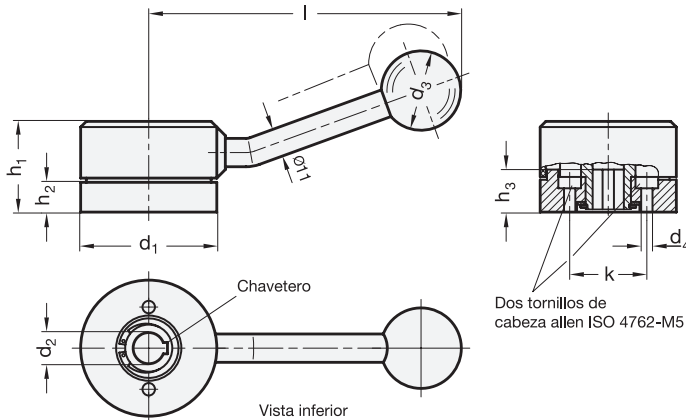
La tapa protege las muescas de retención contra virutas y partículas similares. Esta tapa se puede colocar a mano (los segmentos elásticos encajan en una ranura) y quitar con un destornillador.

BAJO PEDIDO

- Dientes, para limitar el ángulo de maniobra, según planos

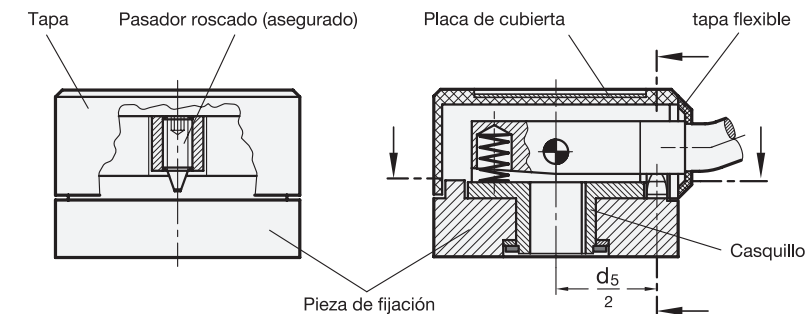
DATOS TÉCNICOS

- Instrucciones técnicas y de montaje para palancas de posicionamiento (ver página)
- Chavetero P9 DIN 6885 (ver página A16)
- Chavetero P9 DIN 6885-2 (ver página A16)
- Tolerancias fundamentales ISO (ver página A21)

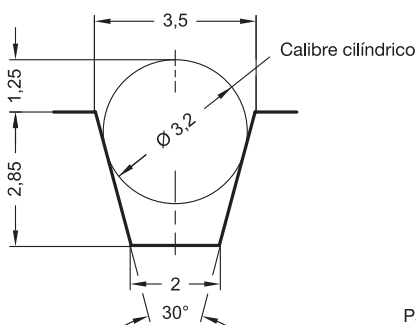


GN 215

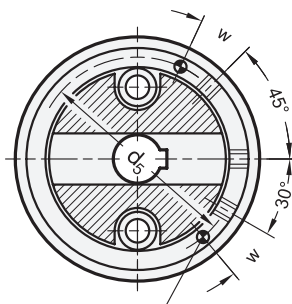
Descripción	d1	d2 H7	d3	d4	d5	h1	h2	h3 máx.	k	Longitud l	w +0.5°	Δ
GN 215-54-K10-A	54	K 10	32	5.2	44.5	37	13	16.5	30	122	22°	460
GN 215-54-K12-A	54	K 12	32	5.2	44.5	37	13	16.5	30	122	22°	466
GN 215-60-K14-A	60	K 14	32	5.2	50	39	15	18.5	36	125	19°	619
GN 215-60-K16-A	60	K 16	32	5.2	50	39	15	18.5	36	125	19°	597
GN 215-54-K10-B	54	K 10	32	5.2	44.5	37	13	16.5	30	122	22°	461
GN 215-54-K12-B	54	K 12	32	5.2	44.5	37	13	16.5	30	122	22°	440
GN 215-60-K14-B	60	K 14	32	5.2	50	39	15	18.5	36	125	19°	580
GN 215-60-K16-B	60	K 16	32	5.2	50	39	15	18.5	36	125	19°	580



Ampliación de estría
con calibre cilíndrico para ayudar a medir



Ejemplo con tres estrías y
ángulo de giro limitado



Pasador ISO 8750 Ø 3,5 x 7 saliente
(solo para cuando es necesario limitar el ángulo giro).
w = ángulo desde la estría (eje de la palanca)

Instrucciones técnicas y de montaje para palancas de posicionamiento

El pasador de bloqueo estándar es de tipo cuña, que garantiza un posicionamiento sin holgura y también consigue un fácil acoplamiento y desacoplamiento.

Si no se requiere el posicionamiento sin holgura, puede utilizarse un pasador de fijación (hecho a partir de un prisionero DIN 915-M6x14). Los dentados pueden realizarse cuadrados o con espigas y los orificios adecuados. Estos orificios deben ser suficientemente grandes para asegurar que la espiga no queda limitada durante el acoplamiento (radio de giro de la palanca).

Se pueden fabricar ángulos más pequeños para marcajes especiales:

11° para tamaño 54

9° para tamaño 60

Se pueden conseguir ángulos más pequeños con las marcas y espigas adecuadas.

