

Veiligheidshandwielen

Aluminium, vaste lagerflens

SPECIFICATIE

Typen

- Type **A**: zonder handgreep
- Type **D**: met draaiende handgreep

Identificatiernr.

- Nr. **1**: met lagerbus
- Nr. **2**: met centreerring

Wielbasis

- Aluminium
- Bewerkte naaf
- Rand
Gedraaid aan alle kanten
Gepolijst

Koppelelementen

- Staal
- Genitreerd
- Lageroppervlak geslepen of met PTFE-coating
- Lagerflens gezwart

Draaiende handgreep GN 598 (zie pagina 1092)

- Kunststof, fenolhars (PF)
- zwart, glanzende afwerking
- Spindel staal
Verzinkt, blauw gepassiveerd

INFORMATIE

Veiligheidshandwielen GN 327 voldoen aan de ultieme arbeidsnormen op het gebied van gezondheid en veiligheid. Dit omdat het handwiel, indien losgekoppeld, op een vaste component (de lagerflens) is gemonteerd. Het wiel is volledig losgekoppeld van de draaischacht. De lagerflens kan de schacht ook ondersteunen via de lagerbus (identificatiernr. 1). Deze lagerbus is een drooglooplager (DU-bus). In de regel wordt de schacht echter afzonderlijk ondersteund en wordt de lagerbus gebruikt om de lagerflens te centreren. De centrering kan ook worden uitgevoerd met een centreerring (identificatiernr. 2) als aan de kant van de machine het juiste boorgat is gemaakt. In dit geval zijn de lagerbussen niet nodig en treedt er geen lagerwrijving (verhitting) op.

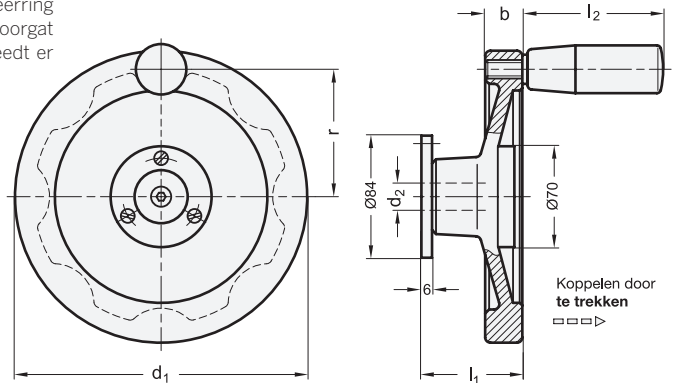


TOEBEHOREN

- GN 184 Verzonken sluitringen (voor axiale bevestiging) (zie pagina 971)

TECHNISCHE INFORMATIE

- Meer informatie over veiligheidshandwielen (zie pagina 133)
- Spiebaan P9 DIN 6885-1 (zie pagina A16)
- Fundamentele ISO-toleranties (zie pagina A21)
- Kenmerken van kunststof (zie pagina A2)



* Compleet met

- No. 1 met lagerbus
- No. 2 met centreerring

GN 327-A

Beschrijving	d1	d2 H7 Boring met spiebaan	b	l1	r	⚖️
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

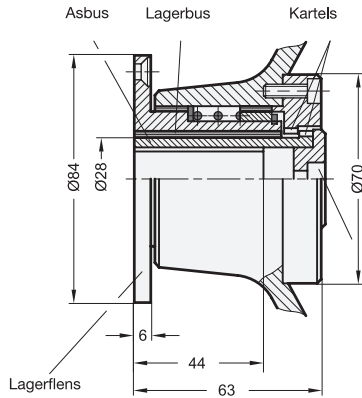
GN 327-D

Beschrijving	d1	d2 H7 Boring met spiebaan	b	l1	l2	r	Ø Hand- greep	⚖️
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

* Gewicht identificatie nr. 1

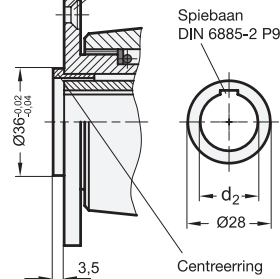
* Gewicht identificatie nr. 1

met lagerbus: nr. 1

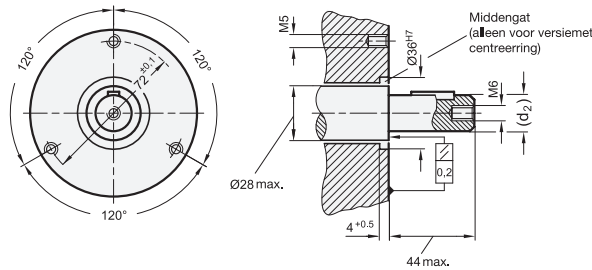


met centreerring: nr. 2

3 boorgaten voor schroeven met verzonken kop DIN 7991-M5



Specificatie van schacht en afmetingen



Montage-instructies

De schachtbus en tussenaspoele worden geleverd als twee afzonderlijke componenten. Voordat u deze assembleert, moet u zich ervan verzekeren dat de schachtbus soepel kan worden weggedrukt en vrij over de schacht beweegt.

De juiste werking is alleen gegarandeerd indien aan de machinezijde:

- de schachtkraag en het contactoppervlak op gelijke hoogte met elkaar liggen
- de as van de schacht loodrecht op het contactoppervlak staat.

Ontwerp met lagerbus (identificatienr. 1)

Druk het handwiel en de schachtbus tegelijkertijd over de schacht, zet de lagerflens met bouten vast en bevestig de schachtbus axiaal op de tegenaspoele.

Ontwerp met centreerring (identificatienr. 2)

Het handwiel kan meteen door de centreerring boven de lagerflens met bouten worden vastgezet. Druk dan de schachtbus op de schacht en bevestig deze axiaal op de tegenaspoele.

