



## 分度机械装置

- AISI303不锈钢装置外体，带滚花表面(A型)，或者滚花表面，激光雕刻精确刻度法兰面(AS型，刻度0...50, 60渐进刻度)。
- AISI303不锈钢衬套，H7规定公差铰孔，DIN6885/1 P9键槽(参见第669页表)。

分度机械装置用于定位轮轴和主轴较小旋转运动，其旋转角度为6度或者其倍数。齿圈用于锁紧这些操作件，以避免装置发生自动现象。分度机械装置设计为封闭结构，其运动和锁紧件安装在尽可能小的空间位置内。

用调整片或者横销将衬套连接到主轴。

分度机械装置基座用3只埋头螺钉DIN7991-M5固定在机器设备上，通过螺钉连接，衬套的下部插入机器设备。

分度机械装置的外体用于旋转调节和锁紧，直接作用在主轴上。

当装置处于静止固定状态时，内齿圈(60齿)处于啮合状态，与基座(固定)的外齿圈和衬套(连接到主轴)同步。

要使主轴运动，通过拉提动作沿轴线方向施加力，将装置的外体与基座齿圈脱开。由于装置外体通过衬套的外齿圈与主轴连接，所以，装置外体可以转动主轴。

60齿的齿圈，将刻度精确分为2,3,4,5,6,10,12,15,20和30分度。

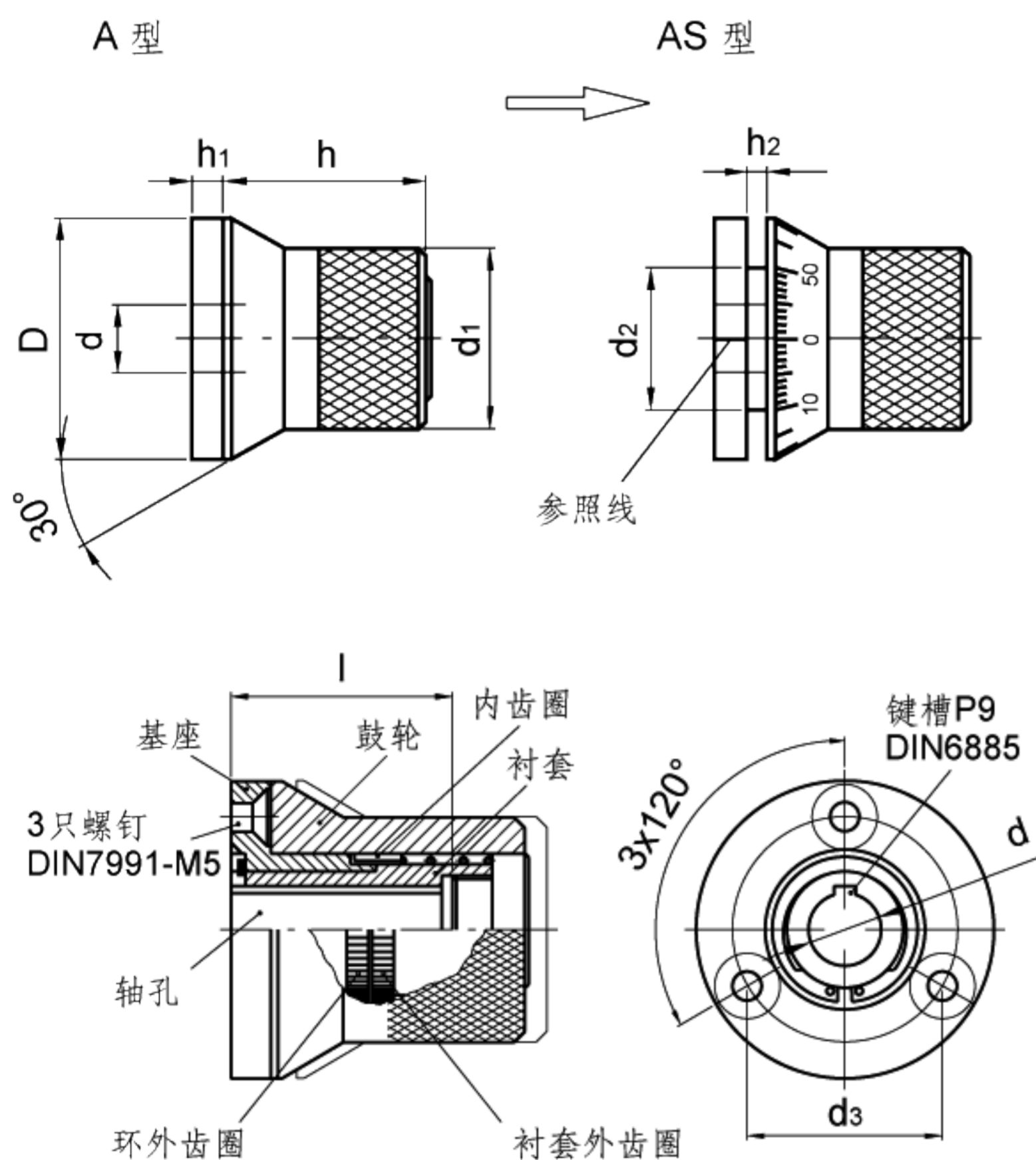
并且还可以对分度机械装置进行设置，使得主轴仅在规定的位置数，例如在“3”这个位置等进行转动和锁紧固定。

这样，就必须在基座上插入一个插销，使得两种齿圈仅在销与分度机械装置外体上相应孔接触时，可以重新啮合。销的主要功能是制动，所以，将销孔钻到一定程度，可以使销在齿圈啮合时达到正确的锁紧位置。

如果在转动主轴时需要较大的力矩，由于受到壁厚的限制或者齿圈的摩擦作用，齿圈的啮合和松开会存在一定的困难。在这种情况下，建议使用GN215分度操作杆。

根据客户要求，GN200分度机械装置，可以提供不同的激光雕刻精确刻度盘(订购时，请根据第349页明确刻度的要求)。

AISI303不锈钢加工的部件适合用于医疗器械，食品和制药工业设备，以及其它因卫生或者环境因素，法律强制要求，须使用耐腐蚀材料的场合。



标准件 型号	主尺寸							安装孔		重量 g
	D	h	h1	h2	d1	d2	d3	d H7	l	
GN 200-44-K10-A-NI GN 200-44-K10-AS-NI	44	37	6	4	33	23	33	10	31	309 309
GN 200-44-K12-A-NI GN 200-44-K12-AS-NI	44	37	6	4	33	23	33	12	31	300 300
GN 200-52-K12-A-NI GN 200-52-K12-AS-NI	52	37.5	6	4	42	31.5	41.8	12	31.5	478 478
GN 200-52-K14-A-NI GN 200-52-K14-AS-NI	52	37.5	6	4	42	31.5	41.8	14	31.5	467 467
GN 200-52-K16-A-NI GN 200-52-K16-AS-NI	52	37.5	6	4	42	31.5	41.8	16	31.5	455 455