

GN 700

可连续调节/锁紧控制旋钮

- 黑色氧化涂层钢质基座，带三角形分度指示(A型和S型)或者无刻度指示(B型)，以及3个用于筒形头螺栓120度均布孔。
- 钢质衬套，H7规定公差铰孔，DIN6885/1 P9键槽(参见第669页表)。
- 黑色阳极氧化亚光铝滚花控制旋钮和锁紧盘：
 - 激光雕刻指示(A型)
 - 激光雕刻刻度，0-9，100渐进分度(S型)。
 - 无刻度表面(B型)。
- 磨光和硬化处理钢质锁紧装置。



在订货数量充足的情况下，可根据客户要求，用计算机控制的激光机在刻度盘上雕刻各种刻度和数字(订购时，请根据第349页明确刻度的要求)。

GN700可连续调节成锁紧控制旋钮，用于控制各种机器顺时针和逆时针转动的主轴，并将主轴保持在规定的位置；即使由于振动或者扭矩作用使其发生转动时也是如此。所以，锁紧装置可防止，轴发生不受控制的运动；同时加强了轴转动时的安全保护作用。根据带锁双向自由轮原理进行操作的锁紧装置，用于无双向间隙的运动力传递。

用调整片或者横销将衬套连接到主轴。

旋钮基座用3只埋头螺钉，固定在机器本体上，保持静止状态。

带滚花表面的控制旋钮用衬套进行支撑。

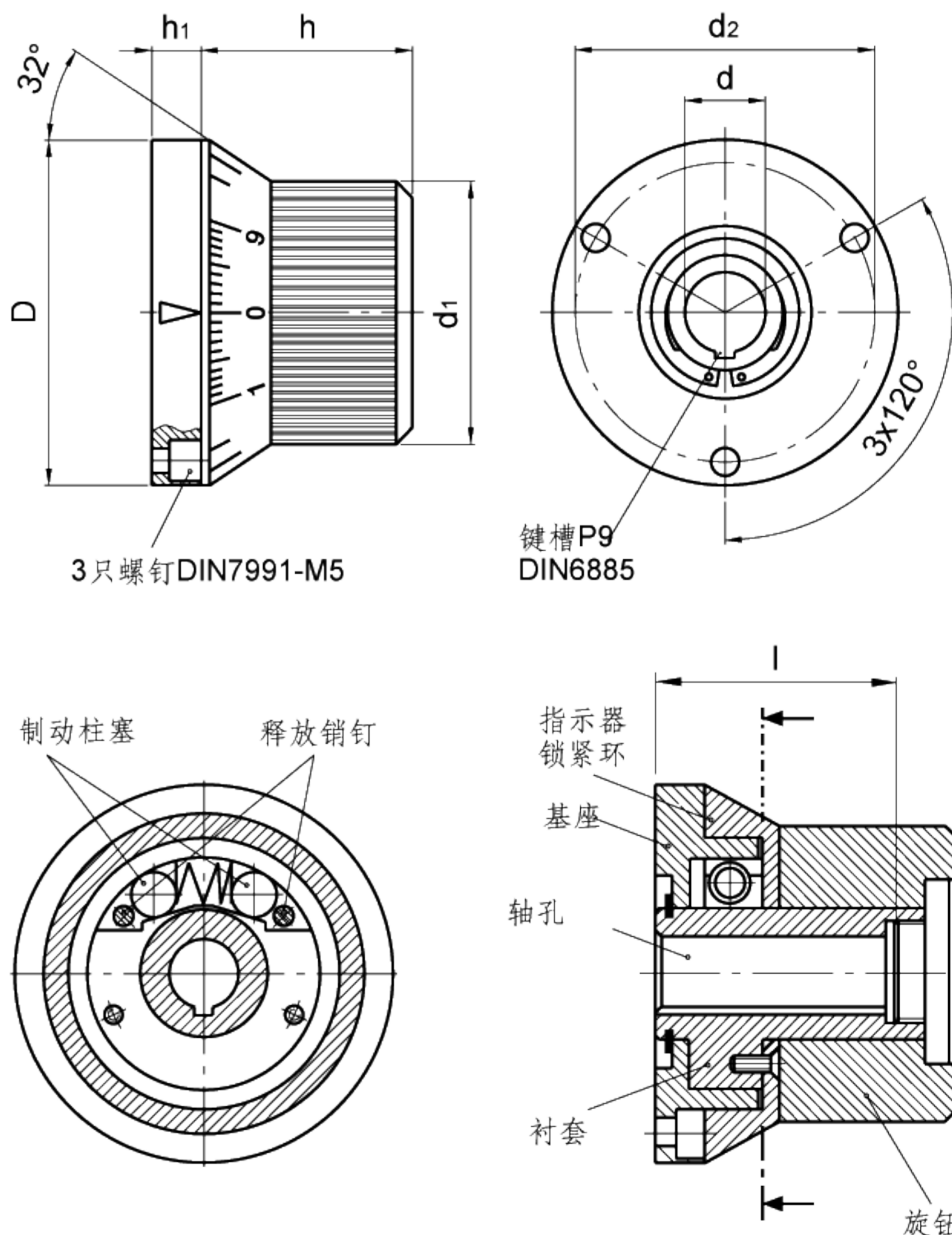
指示器锁紧盘，通过两个埋头螺栓，牢固地连接到衬套。

转动控制旋钮，两个释放销钉之一(根据转动方向)，将制动柱塞靠住中心弹簧，推入静止位置，使得衬套以及轴可以自由转动。第二个释放销钉限制了其它制动柱塞运动，同时确保了衬套能够被传动，并且旋转精确，而第一只销保持固定在固定位置，直至转动结束，锁弹簧重新设定为止。

连接到衬套的指示器锁紧盘，精确定位机器的主轴。

这样，通过无限制的旋钮调节，可以满足各种机器的操作要求。此旋钮无法使用在，轴于调节前转动或者作为被控制轴的轴承使用的场合。

为了确保GN700的操作，基座装配应与轴线垂直。



此产品设计被“1988汉诺威Die gute Industrieform”国际评审团所选中。



此产品设计经“1983设计-斯图加特”国际评审团评审获奖。

标准件	主尺寸					安装孔		重量
	型号	D	d1	d2 -0.2	h	h1	d H7	
GN 700-66-K12-A	66	52	55	44	9	12	40	572
GN 700-66-K12-B								572
GN 700-66-K12-S								572
GN 700-66-K14-A	66	52	55	44	9	14	40	560
GN 700-66-K14-B								560
GN 700-66-K14-S								560



“ELESA” and “GANTERGRIF” models all rights reserved in accordance with the law. Always mention the source when reproducing our drawings.