

d_1 h7	d_2 Gewinde - Tiefe	d_3 für Zylinderschrauben ISO 4762		d_4 H7 Bohrung-Tiefe	d_5	h	l_1	l_2	m_1	m_2	$m_3 \pm 0,02$	für Montageplatten
55	M 5 - 8	4,3	M 4	4 - 10	17	38	17,5	44	32	42	20	GN 900.4-50
80	M 5 - 8	5,4	M 5	4 - 10	23	45	24	59	40	60	30	GN 900.4-80 / GN 900.4-120

Ausführung

Drehteller

Edelstahl 1.4305

Sonstige Bauteile

Stahl (teilweise verzinkt)

bzw. Messing

Drehknopf

Aluminium

eloxiert, schwarz

RoHS

Drehversteller GN 900.6 sind Dreheinheiten für den manuellen Betrieb. Zur Erzeugung der Drehbewegung wird ein hochwertiges Schneckengetriebe eingesetzt.

Der Drehversteller verfügt auch über eine Schnellverstellung. Hierzu ist eine seitlich am Drehteller zugängliche Schraube zu lösen. Zusätzlich geklemmt werden kann der Drehteller über eine seitlich im Sockel zugängliche Schraube. In beiden Fällen kommen Konuselemente zum Einsatz.

Hinweise

GN 900 Verstellschlitten

GN 900.4 Montageplatten

Seite

2010

ganternorm.com

Technische Informationen

ISO-Passungen

Edelstahl-Eigenschaften

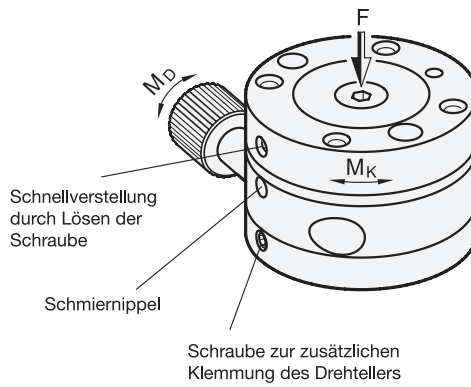
2391

2422

Bestellbeispiel

GN 900.6-55

1 d1



d_1	Drehbereich	Rundlauf-toleranz	Planlauf-toleranz	max. Eingangs-drehmoment M_D in Nm	max. Belastbarkeit des Drehtellers ohne Klemmung in Nm	mit Klemmung M_K in Nm	F max. in N
55	0°... ∞	±0,02	±0,02	1,5	5	10	50
80	0°... ∞	±0,03	±0,03	2,5	5	10	100