



## 2 Bohrungskennzeichen

B ohne Nabennut

K mit Nabennut DIN 6885-1 P9

## 4 Form

A ohne Griff

R mit drehbarem Griff

1 3

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> H7 Bohrung	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	a	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> ≈	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	Ø Zylindergriff GN 798	für Stellungsanzeiger	
														GN 000.9 Größe	GN 000.13 Größe
80	10	20	20,5	6	56	19	13	22,5	55	3,5	11	13,6	16	42	-
100	10	20	20,5	6	56	19	14	22,5	63,5	3,5	11	13,6	18	42	-
125	12	32	22,5	6	76	28,5	15	22,5	65,5	4	11	13,1	22	60	60
160	14	32	25,5	6	78	28,5	18	23,5	71,5	4	12	12,1	24	60	60

## Ausführung

### Radkörper

Aluminium

• Nabe bearbeitet

• Radkranz

- allseitig gedreht

- Rundlauf- und Planlaufabweichung unter IT 12

• kunststoffbeschichtet

schwarz, strukturmatt

### Zahnrad

Kunststoff, Polyamid (PA)

glasfaserverstärkt

### Schraube für Ankerstift

Stahl brüniert, eingespritzt

### Drehbarer Zylindergriff GN 798

Kunststoff, Polyamid (PA)

• schwarz, matt

• Achsteil Stahl

verzinkt, blau passiviert

RoHS

Scheibenhandräder GN 323.9 haben eine Ausdrehung zur Aufnahme von Stellungsanzeigern GN 000.9 / GN 000.13.

Der Ankerstift wird aufgeschraubt und mit der Sechskantmutter gesichert. Dabei kann die Ankerlänge l<sub>5</sub> bis zu einem gewissen Grad verändert werden.

### Technische Informationen

Montagefolge GN 322.9

Passfedernuten DIN 6885-1

Querbohrungen GN 110

ISO-Passungen

Kunststoff-Eigenschaften

Seite

QVX

QVX

QVX

QVX

QVX

### Zubehör

GN 000.9 Stellungsanzeiger (Festhaltesystem, analoge Anzeige)

QVX

GN 000.13 Stellungsanzeiger (Festhaltesystem, digitale / analoge Anzeige)

QVX

GN 184 Vorlegescheiben (zur axialen Befestigung)

QVX

### Bestellbeispiel

GN 323.9-125-K12-R

1 d<sub>1</sub>

2 Bohrungskennzeichen

3 d<sub>2</sub>

4 Form



### Montagefolge

1. Spindel in Ausgangsstellung (0-Stellung) drehen.
2. Länge des Ankerstiftes einstellen und mit Sechskantmutter sichern; beachten, dass der Stift nach der Montage des Handrades nicht im Bohrungsgrund aufsitzt.
3. Stellungsanzeiger durch Drehen des außen liegenden Zahnrades in 0-Stellung bringen.
4. Das (unmontierte) Handrad so halten, dass die Bohrung für das Zahnritzel in „12-Uhr-Stellung“ ist, und das Kronenrad drehen, bis der Ankerstift in der Position der Aufnahmebohrung am Maschinenkörper ist.
5. Stellungsanzeiger vorsichtig in das Handrad so einsetzen, dass das Zahnritzel in das Kronenrad eingreift. Dazu ist das Kronenrad eventuell etwas zu verstellen.  
Stellungsanzeiger mit der Druckschraube sichern, dabei nicht unnötig stark anziehen, um eine Verformung des Gehäuses zu vermeiden.
6. Handrad auf die Spindel setzen und mit der Druckschraube befestigen.
7. Durch Drehen des Handrades prüfen, ob Ausgangsstellung der Spindel und 0-Stellung der beiden Zeiger übereinstimmen.  
Gegebenenfalls Stellungsanzeiger herausnehmen und nachjustieren.