



**2 Bohrungskennzeichen**

- B ohne Nabennut
- K mit Nabennut DIN 6885-1 P9

**4 Form**

- A ohne Griff
- R mit drehbarem Griff

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**

	Seite
Montagefolge GN 322.9	QVX
Passfedernuten DIN 6885-1	QVX
Querbohrungen GN 110	QVX
ISO-Passungen	QVX
Kunststoff-Eigenschaften	QVX

**Zubehör**

<b>GN 000.9</b> Stellungsanzeiger (Festhaltesystem, analoge Anzeige)	QVX
<b>GN 000.13</b> Stellungsanzeiger (Festhaltesystem, digitale / analoge Anzeige)	QVX
<b>GN 184</b> 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.