



2 Bohrungskennzeichnung

- B** ohne Nabennut
- K** mit Nabennut

4 Form

- R** mit drehbarem Umleggriff

1 **3**

d ₁	d ₂ H7 Bohrung	-	d ₃	b	c		l ₁	l ₂	l ₃		r	Ø Umleggriff
					GN 322.3	GN 322.7			GN 322.3	GN 322.7		
125	12	-	31	24,5	6,5	7,5	18	44	60	61,5	50	22
140	14	-	36	24,5	6	7	19	45,5	75	76,5	57,5	24
160	14	16	36	25	6,5	7,5	20	47	75	76,5	67,5	24
200	18	20	42	25	7,5	8,5	24	52,5	85	86,5	84	25
250	22	-	48	26,5	12	13	28	61	85	86,5	111	25

Ausführung

- Aluminium
 - Nabe bearbeitet
 - Radkranz allseitig gedreht und poliert
 - unbearbeitete Flächen gestrahlt
- Rundlauf- und Planlaufabweichung des Radkranzes < 0,4
- Umleggriffe GN 798.3 / GN 798.7
 - Kunststoff, Thermoplast schwarz, matt
 - Umlegmechanik Stahl, brüniert
- Nabennut P9 DIN 6885 Blatt 1 → Seite 2078
- Querbohrungen GN 110 → Seite 2080
- ISO-Passungen → Seite 2151
- Kunststoff-Eigenschaften → Seite 2158
- RoHS

Hinweis

GN 322.3

Bei diesen Handrädern ist der Griff in der Bedienstellung in einer konischen Bohrung arretiert.

Zum Umlegen muss er zunächst in Achsrichtung aus dem Konus gezogen werden. Durch eine Druckfeder wird der Griff in beiden Stellungen gehalten. Beim Ausklappen rastet er selbsttätig wieder ein.

GN 322.7

Diese Handräder werden eingesetzt, wenn der Griff in der Bedienstellung nicht arretiert sein darf.

Um den Griff in diese Stellung zu bringen muss er zunächst gegen eine Torsionsfeder um 90° geschwenkt werden. Anschließend wird er in axialer Richtung gegen Federkraft in eine Arretierung geschoben. So fixiert und unter Beibehaltung der Axialkraft kann mit dem Griff gekurbelt werden. Nach dem „Loslassen“ schiebt die Druckfeder den Griff aus der Arretierung heraus, die Torsionsfeder schwenkt ihn wieder zurück.

Bestellbeispiel (Griff arretiert)

GN322.3-160-B16-R

1	d ₁
2	Bohrungskennzeichnung
3	d ₂
4	Form

Bestellbeispiel (Griff rückschwenkend)

GN322.7-125-B12-R

1	d ₁
2	Bohrungskennzeichnung
3	d ₂
4	Form