



## 2 Bohrungskennzeichnung

B ohne Nabennut  
K mit Nabennut

## 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>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> ≈	l <sub>3</sub>	Ø Zylindergriff	für Stellungsanzeiger	
										GN 000.8	GN 000.3
80	10	26	20,5	56	13	16	48	3,5	16	Gr. 42	-
100	10	28	20,5	56	14	17	58	3,5	18	Gr. 42	-
125	12	31	25,5	76	15	18	61	4	22	Gr. 60	Gr. 60
160	14	36	29	76	18	20	67	4	24	Gr. 60	Gr. 60
200	18	42	33	79	20,5	24	75	4,5	25	Gr. 60	Gr. 60
250	22	48	37	80	23	28	81,5	4,5	25	Gr. 60	Gr. 60

## Ausführung

- Aluminium
  - Nabe bearbeitet
  - Radkranz allseitig gedreht
  - Radkörper komplett kunststoffbeschichtet
  - schwarz, strukturmatt
- Rundlauf- und Planlaufabweichung des Radkranzes unter IT 12
- Drehbare Zylindergriffe GN 798  
Kunststoff, Thermoplast  
schwarz, matt
- Nabennut P9 DIN 6885 → Seite 1806
- Querbohrungen GN 110 → Seite 1808
- ISO-Passungen → Seite 1873
- RoHS

## Zubehör

- Stellungsanzeiger GN 000.8 / GN 000.3 sind getrennt zu bestellen

## Hinweis

Handräder GN 323.8 haben eine Ausdrehung zur Aufnahme von Stellungsanzeigern GN 000.8 / GN 000.3.

Die Nabenabmessungen (Anschlussmaße) entsprechen denen von Scheibenhandrädern GN 323 bzw. Handrädern nach DIN 950.

siehe auch...

- Stellungsanzeiger GN 000.8 (Pendelsystem, analoge Anzeige) → Seite 358
- Stellungsanzeiger GN 000.3 (Pendelsystem, digitale / analoge Anzeige) → Seite 359
- Vorlegescheiben GN 184 (zur axialen Befestigung) → Seite 978

### Bestellbeispiel

GN323.8-125-K12-R

1	d <sub>1</sub>
2	Bohrungskennzeichnung
3	d <sub>2</sub>
4	Form



## Montagefolge

1. Handrad auf Spindel montieren und mit Querstift oder Paßfeder/Vorlegescheibe befestigen.
2. Spindel in Ausgangsstellung (0-Stellung) drehen.
3. Stellungsanzeiger „von Hand“, d. h. in nichtmontiertem Zustand in 0-Stellung bringen.
4. Stellungsanzeiger in Handrad einbauen und mit Druckschraube sichern.  
Nicht unnötig stark anziehen, um eine Verformung des Gehäuses zu vermeiden!
5. Durch Drehen des Handrades prüfen, ob Ausgangsstellung der Spindel und 0-Stellung der beiden Zeiger (GN 000.8) bzw. Zeiger und Zählwerk (GN 000.3) übereinstimmen.  
Gegebenenfalls Druckschraube lösen und Stellungsanzeiger nachjustieren.