



2 Bohrungskennzeichnung

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

4 Form

- A** ohne Griff
- R** mit drehbarem Griff

1 3

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

Ausführung

- Aluminium
 - Nabe bearbeitet
 - Radkranz allseitig gedreht
 - Radkörper komplett kunststoffbeschichtet
 - schwarz, strukturmatt
- Rundlauf- und Planlaufabweichung des Radkranzes unter IT 12
- Zahnrad
Kunststoff (Polyamid PA)
glasfaserverstärkt
- Schraube für Ankerstift
Stahl brüniert, eingespritzt
- 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 000.9 / GN 000.13 sind getrennt zu bestellen.

Hinweis

Handräder GN 323.9 haben eine Ausdehnung zur Aufnahme von Stellungsanzeigern GN 000.9 / GN 000.13.

Der Ankerstift wird aufgeschraubt und mit der Sechskantmutter gesichert. Dabei kann die Ankerlänge l₅ bis zu einem gewissen Grade verändert werden.

siehe auch...

- *Stellungsanzeiger GN 000.9 (Festhaltesystem, analoge Anzeige)*
→ Seite 378
- *Stellungsanzeiger GN 000.13 (Festhaltesystem, digitale / analoge Anzeige)*
→ Seite 379
- *Vorlegescheiben GN 184 (zur axialen Befestigung)* → Seite 978

Bestellbeispiel

GN323.9-125-K12-R

1	d ₁
2	Bohrungskennzeichnung
3	d ₂
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.