



ELESA Original design MBT. GXX

1

2

d ₁	d ₂ H7 Bohrung	d ₃	d ₄	b	l ₁	l ₂	l ₃	für Stellsensoren	
								GN 000.8	GN 000.3
60	B 8	18	24	35,5	17,5	51	6	Gr. 42	-
80	B 10	22	28	38	22	58	6	Gr. 60	Gr. 60

Ausführung

- Kunststoff (Polyamid PA)
 - glasfaserverstärkt
 - temperaturbeständig bis 100 °C
 - schwarz, matt
- Buchse
 - Stahl, brüniert
- Gewindestift DIN 916
 - mit Innensechskant und Ringschneide
- ISO-Passungen → Seite 1873
- Kunststoff-Eigenschaften → Seite 1876
- RoHS

Zubehör

- Stellsensoren GN 000.8 / GN 000.3 sind getrennt zu bestellen

Hinweis

Drehknöpfe GN 534.8 haben eine Ausnehmung zur Aufnahme von Stellsensoren GN 000.8 / GN 000.3.

Das besondere Profil des Rändels (kleine Quadrate) ist charakteristisch für Form und Funktion dieser Drehknöpfe.

Für Anwendungsfälle bei welchen diese Drehknöpfe wahlweise mit oder ohne Stellsensoren eingesetzt werden, kann zur Abdeckung der Ausnehmung ein Abschlussdeckel geliefert werden.

siehe auch...

- Abschlussdeckel GN 576
(für Drehknöpfe / Handräder ohne Stellsensoren) → Seite 401
- Drehknöpfe mit Stellsensoren GN 5348
(integriertes Pendelsystem / analoge Anzeige) → Seite 360
- Stellsensoren GN 000.8 (Pendelsystem, analoge Anzeige)
→ Seite 358
- Stellsensoren GN 000.3 (Pendelsystem, digitale / analoge Anzeige)
→ Seite 359
- Klemmelemente GN 826 (für Verstellspindeln) → Seite 338

Bestellbeispiel

GN 534.8-60-B8

1 d₁2 d₂



Montagefolge

1. Drehknopf auf Spindel montieren und mit Druckschraube befestigen.
2. Spindel in Ausgangsstellung (0-Stellung) drehen.
3. Stellungsanzeiger „von Hand“, d. h. in nichtmontiertem Zustand in 0-Stellung bringen.
4. Stellungsanzeiger in Drehknopf einbauen und mit Druckschraube sichern.
Nicht unnötig stark anziehen, um eine Verformung des Gehäuses zu vermeiden!
5. Durch Drehen des Drehknopfes 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.