



2 Bohrungskennzeichnung

B ohne Nabennut
K mit Nabennut

4 Form

A ohne Griff
D mit drehbarem Griff

1

3

d ₁	d ₂ H7 Bohrung		d ₃	d ₄	d ₅	b	l ₁ -0,5	l ₂ -0,5	l ₃ ≈	l ₄ ≈	r	Ø Ballengriff	Anzahl der Speichen
100	10	12	25	19	28	15	-	23	28	54,5	37	16	3
125	12	14	24	20	30	18	1	25	35	67	47	20	3
140	14	-	32	24	36	20	3	26	35	67	53	20	3
160	14	16	32	24	37	22	5	28	40	83	59	25	3
200	18	20	40	31	45	24	4	33	45	83	76	25	3
250	24	-	49	38	56	29	7	36	58	105,5	98	32	3
300	26	-	58	47	70	32	2	40	65	105,5	113	32	3

Ausführung

- Kunststoff
Duroplast (PF)
 - verstärkt
 - temperaturbeständig bis 110 °C
 - schwarz, glänzend
 - Pressgrat sauber poliert
- Nabennutbuchse
Stahl, brüniert
- Gewindebuchse
Messing
- Drehbare Ballengriffe DIN 98
Kunststoff, Thermoplast
schwarz, matt
- Nabennut P9 DIN 6885 Blatt 1 → Seite 2078
- Querbohrungen GN 110 → Seite 2080
- ISO-Passungen → Seite 2151
- Kunststoff-Eigenschaften → Seite 2158
- RoHS

Hinweis

Bohrung und Planseite der Stahlbuchse werden bei Handrädern GN 555 erst **nach** dem Verpressen bearbeitet, hierzu am Kranz eingespannt, wird ein guter Rund- und Planlauf des Radkranzes erzielt. Eine genaue Passbohrung mit Planfläche senkrecht zur Bohrung ist gewährleistet.

Speichenhandräder GN 555 sind auch ohne Nabennut lieferbar.

siehe auch...

- Vorlegescheiben GN 184 (zur axialen Befestigung) → Seite 1090

Bestellbeispiel

GN 555-160-K16-D

1	d ₁
2	Bohrungskennzeichnung
3	d ₂
4	Form