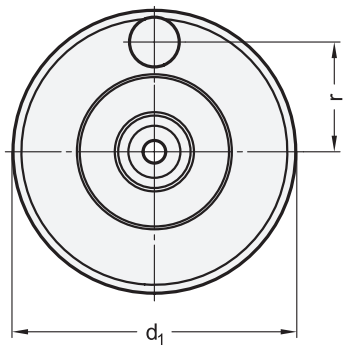
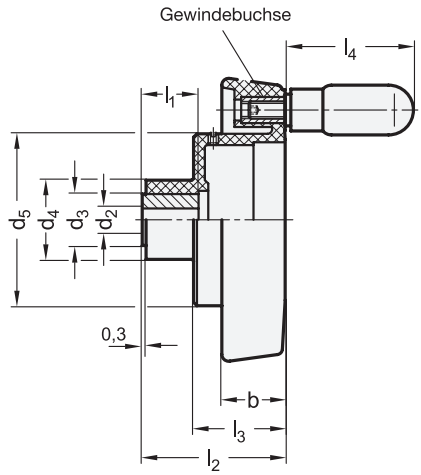
Scheibenhandräder

für Stellungsanzeiger GN 000.8 / GN 000.3, Kunststoff





elesa
Original design VDSC+I GXX

2 Bohrungskennzeichen

B ohne Nabennut
K mit Nabennut DIN 6885-1 P9

4 Form

D mit drehbarem Griff

1

d_1	d_2 H7 Bohrung		d_3	d_4	d_5	b	l_1	l_2 ≈	l_3	l_4	r	Ø Zylindergriff	für Stellungsanzeiger GN 000.8 Größe	für Stellungsanzeiger GN 000.3 Größe
125	B 8	B 10	22	35	76	27	22	63	41	65	49	22	60	60
200	B 16	B 20	30	42	76	38	34	70	40	90	80	25	60	60

Ausführung

Radkörper
Kunststoff, Polyamid (PA)
- verstärkt, schlagfest
- Einsatztemperatur 0 °C bis +100 °C
- schwarz, matt

Nabenbuchse
Stahl, brüniert

Gewindebuchse
Messing

Drehbarer Zylindergriff
Kunststoff, Polyamid (PA)
- schwarz, matt
- Achsteil Stahl, verzinkt

Gewindestifte
Edelstahl

RoHS

Auf Anfrage

- Scheibenhandrad mit Umleggriff
- Scheibenhandrad mit Edelstahl-Buchse

Scheibenhandräder GN 521.8 haben eine Ausnehmung zur Aufnahme von Stellungsanzeigern GN 000.8 / GN 000.3.
Bei Anwendungsfällen, bei denen diese Scheibenhandräder wahlweise mit oder ohne Stellungsanzeiger eingesetzt werden, kann zur Abdeckung der Ausnehmung ein Abschlußdeckel geliefert werden.

Hinweise	Seite
GN 522.8 Speichenhandräder	318
GN 323.8 Scheibenhandräder (Aluminium)	322

Technische Informationen	
Montagefolge	321
Passfedernuten DIN 6885-1	2386
ISO-Passungen	2391
Kunststoff-Eigenschaften	2414

Zubehör	
GN 000.8 Stellungsanzeiger (Pendelsystem, analoge Anzeige)	308
GN 000.3 Stellungsanzeiger (Pendelsystem, digital / analoge Anzeige)	309
GN 576 Abschlussdeckel (für Drehknöpfe / Handräder ohne Stellungsanzeiger)	366

Bestellbeispiel

1 2 3 4
GN 521.8-200-B20-D

1	d_1
2	Bohrungskennzeichen
3	d_2
4	Form

Montagefolge

1. Handrad auf Spindel montieren, bei Bedarf Querbohrung einbringen 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 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.