



elesa

Original design VDSC+I GXX

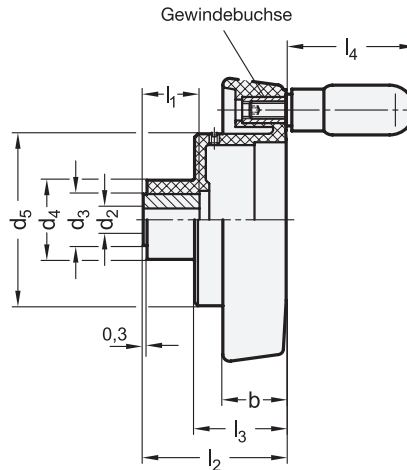
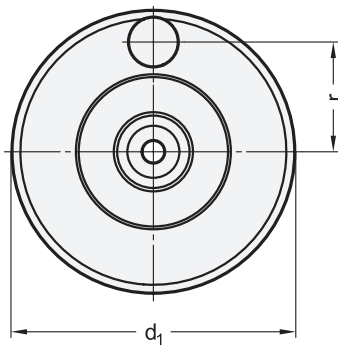
2 Bohrungskennzeichen

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	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

GN 522.8 Speichenhandräder

GN 323.8 Scheibenhandräder (Aluminium)

Seite

QVX

QVX

Technische Informationen

Montagefolge GN 521.8

Passfedernuten DIN 6885-1

ISO-Passungen

Kunststoff-Eigenschaften

QVX

QVX

QVX

QVX

Zubehör

GN 000.8 Stellungsanzeiger (Pendelsystem, analoge Anzeige)

GN 000.3 Stellungsanzeiger (Pendelsystem, digital / analoge Anzeige)

GN 576 Abschlußdeckel (für Drehknöpfe / Handräder ohne Stellungsanzeiger)

QVX

QVX

QVX

Bestellbeispiel

1	d ₁
2	Bohrungskennzeichen
3	d ₂
4	Form



GN 521.8-200-B20-D



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.