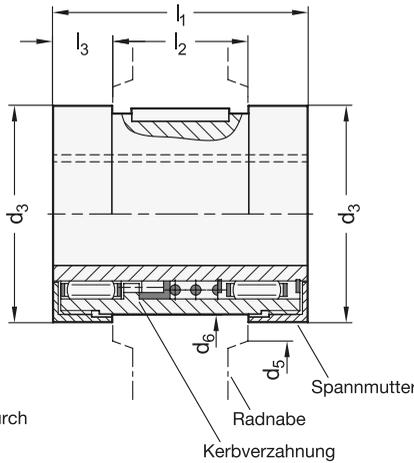
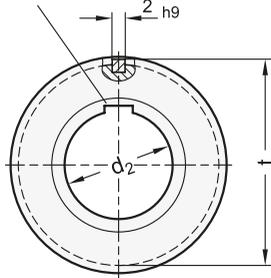
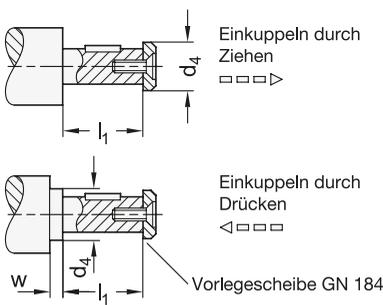


Nabennut P9
DIN 6885-2



Ausführung der Welle



1

2

Nenngröße	d ₁ Ø Handrad GN 321 GN 322 GN 323	d ₂ H7 Bohrung mit Nut	d ₃	d ₄ max. siehe Seite XYZ	d ₅ Mindest-Ø der Radnabe	d ₆ -0,05 Aufnahme- bohrung der Radnabe H7	l ₁	l ₂ ±0,1 Länge der Radnabe	l ₃	t	w min. siehe Seite XYZ
1	125	K 12	29	17	29	25	42	18	12	26	4
1	140	K 12	29	17	29	25	42	19	12	26	4
2	140	K 14	33	21	33	29	48	19	14	30	4
2	160	K 14	33	21	33	29	48	20	14	30	4
3	200	K 18	39	26	39	35	50	24	13	36	4
4	250	K 22	46	30	46	41	54	28	13	42	4

Ausführung

Stahl

- gehärtet
- Laufflächen geschliffen

RoHS

Durch den Einsatz von Nadellagern und die gehärteten Laufflächen wird das Einkuppeln wesentlich leichtgängiger. Hierzu tragen auch die feinere Verzahnung und die vergrößerte Baulänge des Kupplungsatzes bei. Die Verwendung auch bei höheren Drehzahlen bzw. die längere Lebensdauer sind weitere Vorzüge der Nadellagerung. Es ist eine Ölbohrung vorhanden, die bei komplett montierten Sicherheits-Handrädern mit einem Drucköler in der Radnabe verbunden ist. Der Kupplungsatz wird über die Spannmutter in der Radnabe axial gesichert.

Hinweise	Seite
GN 000.4 Kupplungsätze (mit Gleitlager)	QVX

Technische Informationen

Weitere Hinweise zu Sicherheits-Handrädern	QVX
Passfedernuten DIN 6885-2	QVX
ISO-Passungen	QVX

Bestellbeispiel

GN 000.5-4-K22

1 Nenngröße

2 d₂

1.1
1.2
1.3
1.4
2.1
2.2
2.3
2.4

