



elesa

Original design VRTP. GXX

2 Bohrungskennzeichen

B ohne Nabennut

K mit Nabennut DIN 6885-1 P9

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	l ₂	l ₃	l ₄	r	Ø Zylindergriff	für Stellungsanzeiger	
												GN 000.8 Größe	GN 000.3 Größe
160	14	26	40	76	25	27	51	12	80	65	24	60	60
200	16	30	50	76	28	34	61	12	80	84	24	60	60
250	20	35	58	76	32	38	70	12	90	105	25	60	60

Ausführung**Radkörper**

Kunststoff, Polypropylen (PP)

- verstärkt, schlagfest
- Einsatztemperatur 0 °C bis +80 °C
- schwarz, matt

Nabenbuchse

Stahl, brüniert

Gewindebuchse

Messing

Gehäuse für Stellungsanzeiger

Kunststoff, Polyamid (PA)

- glasfaserverstärkt
- schwarz, matt

Drehbarer Zylindergriff

Kunststoff, Polyamid (PA)

- schwarz, matt
- Achsteil Stahl, verzinkt

Gewindestifte

Edelstahl

RoHS

Handräder GN 522.8 entsprechen Speichenhandrädern GN 522; sie sind jedoch mit einem Gehäuse zur Aufnahme von Stellungsanzeigern GN 000.8 / GN 000.3 versehen und haben zur Befestigung auf der Welle serienmäßig eine Druckschraube.

Bei großen Verstellmomenten kann die Bohrung zusätzlich mit einer Nabennut versehen werden.

Elegantes Design unter Berücksichtigung ergonomischer Anforderungen ist bei diesen Handrädern verwirklicht.

Hinweise

GN 521.8 Scheibenhandräder

GN 323.8 Scheibenhandräder (Aluminium)

Seite

QVX

QVX

Technische Informationen

Montagefolge GN 522.8

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, digitale / analoge Anzeige)

QVX

QVX

Bestellbeispiel

1 d₁
 2 Bohrungskennzeichen
 3 d₂
 4 Form
GN 522.8-200-B16-A

1

2

3

4

Form



Montagefolge

1. Handrad 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 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.