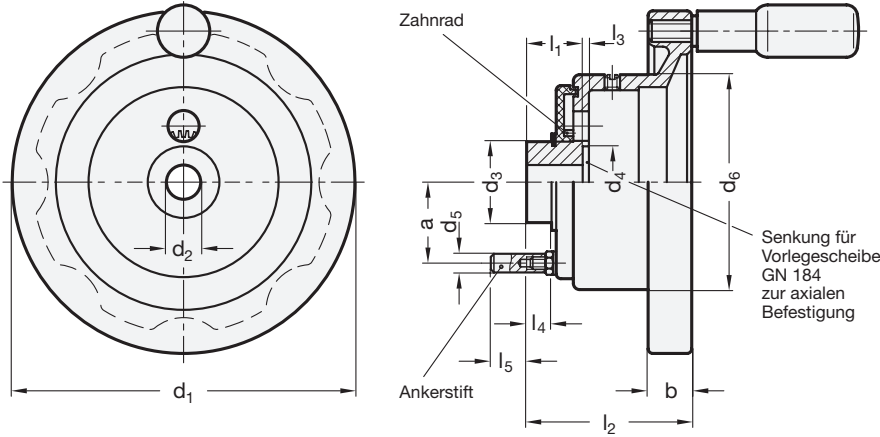


GN 323.9

Scheibenhandräder

für Stellscheibe EL 000.9 / EL 000.13



Bohrungskennzeichnung

B ohne Nabennut
K mit Nabennut

Formen

A ohne Griff
R mit drehbarem Griff

d1	d2 H7 Bohrung	d3	d4	d5	d6	a	b	l1	l2 ≈	l3	l4	l5	Ø Zylindergriff GN 798	für Stellscheibe EL 000.9 Grösse	EL 000.13 Grösse
80	10	20	20,5	6	56	19	13	22,5	55	3,5	11,5	13,6	16	Gr. 42	-
100	10	20	20,5	6	56	19	14	22,5	63,5	3,5	11,5	13,6	18	Gr. 42	-
125	12	32	22,5	6	76	28,5	15	22,5	63,5	4	12	13,1	22	Gr. 60	Gr. 60
160	14	32	25,5	6	78	28,5	18	23,5	71,5	4	13	12,1	24	Gr. 60	Gr. 60

Hinweis

Handräder GN 323.9 haben eine Ausdrehung zur Aufnahme von Stellscheiben EL 000.9 / EL 000.13.

Der Ankerstift wird aufgeschraubt und mit der Sechskantmutter gesichert. Dabei kann die Ankerlänge l5 bis zu einem gewissen Grade verändert werden.

siehe auch...

- Stellscheibe EL 000.9 (Festhaltesystem, analoge Anzeige) → Hauptkatalog
- Stellscheibe EL 000.13 (Festhaltesystem, digitale / analoge Anzeige) → Hauptkatalog
- Vorlegescheibe GN 184 (zur axialen Befestigung) → Hauptkatalog
- Scheibenhandräder GN 323 (ohne Aufnahme für Stellscheibe) → Hauptkatalog

Ausführung

- ▶ Aluminium-Kokillenguss
 - Nabe bearbeitet
 - Radkranz allseitig gedreht
 - Radkörper komplett kunststoffbeschichtet
 - schwarz, strukturmatt
- ▶ Rundlauf- und Planlaufabweichung des Radkranzes unter IT 12
- ▶ Zahnrad Kunststoff (Polyamid PA) glasfaserverstärkt
- ▶ Schraube für Ankerstift Stahl brüniert, eingespritzt
- ▶ Drehbare Zylindergriffe GN 798 Kunststoff, Thermoplast schwarz, matt

- ▶ Nabennut P9 DIN 6885 → Hauptkatalog
- ▶ Querbohrungen GN 110 → Hauptkatalog
- ▶ ISO-Passungen → Hauptkatalog
- ▶ RoHS-konform

Zubehör

- ▶ Stellscheibe EL 000.9 / EL 000.13 sind getrennt zu bestellen

Bestellbeispiel

**Scheibenhandrad
EL 323.9-125-K12-R**

Norm | d1 | Bohrungskennzeichnung | d2 | Form

Montagefolge

1. Spindel in Ausgangsstellung (0-Stellung) drehen.
2. Länge des Ankerstiftes einstellen und mit Sechskantmutter sichern; beachten, dass der Stift nach der Montage des Handrades nicht im Bohrungsgrund aufsitzt.
3. Stellscheibe durch Drehen des aussen liegenden Zahnrades in 0-Stellung bringen.
4. Das (unmontierte) Handrad so halten, dass die Bohrung für das Zahnritzel in „12-Uhr-Stellung“ ist, und das Kronenrad drehen, bis der Ankerstift in der Position der Aufnahmebohrung am Maschinenkörper ist.
5. Stellscheibe vorsichtig in das Handrad so einsetzen, dass das Zahnritzel in das Kronenrad eingreift. Dazu ist das Kronenrad eventuell etwas zu verstellen.
Stellscheibe mit der Druckschraube sichern, dabei nicht unnötig stark anziehen, um eine Verformung des Gehäuses zu vermeiden.
6. Handrad auf die Spindel setzen und mit der Druckschraube befestigen.
7. Durch Drehen des Handrades prüfen, ob Ausgangsstellung der Spindel und 0-Stellung der beiden Zeiger übereinstimmen.
Gegebenenfalls Stellscheibe herausnehmen und nachjustieren.

