



**3 Bohrungskennzeichnung**

- B** ohne Nabennut
- K** mit Nabennut
- V** mit Vierkant

**5 Form**

- A** ohne Griff

<b>2</b> $d_1$	<b>4</b> $d_2$ H9 Bohrung	<b>4</b> $s$ H11 Vierkant	$b$	$d_3$	$l_1$	$l_2 \approx$	Anzahl der Speichen	Blechstärke
125	11	V 11	18	30	18	29	3	1,5
160	12	V 12	22	30	20	37	4	1,5
200	14	V 14	22	40	24	46	4	2
250	17	V 17	30	45	28	52	5	2,5
315	19	V 19	35	55	33	64	5	2,5
400	24	V 24	40	65	38	82	5	3

**Ausführung**

- Stahl **ST**
- kunststoffbeschichtet
- schwarz, strukturmatt **SW**
- Radkörper aus Stahlblech
- Nabe angeschweißt
- Nabennut P9 DIN 6885 → Seite 1806
- Vierkant DIN 79 → Seite 1810
- Querbohrungen GN 110 → Seite 1808
- ISO-Passungen → Seite 1873
- RoHS

**1** **6**

**Hinweis**

Handräder GN 228 aus Stahlblech sind robust und unempfindlich gegen Stöße und Schläge. Die Nabenlängen  $l_1$  und der Durchmesser  $d_3$  entsprechen der DIN 950.

siehe auch...

- Vorlegescheiben GN 184 (zur axialen Befestigung) → Seite 978
- Handräder DIN 950 (Gusseisen / Aluminium) → Seite 237

**Bestellbeispiel**

<b>1</b> Werkstoff
<b>2</b> $d_1$
<b>3</b> Bohrungskennzeichnung
<b>4</b> $s$ ( $d_2$ )
<b>5</b> Form
<b>6</b> Farbe

**1 2 3 4 5 6**

**GN 228-ST-160-V12-A-SW**