



1

$d_1$ h7	$d_2$ Gewinde - Tiefe	$d_3$ für Zylinderschrauben DIN 912	$d_4$ H7 Bohrung-Tiefe	$d_5$	$h$	$l_1$	$l_2$	$m_1$	$m_2$	$m_3 \pm 0,02$	geeignet für Montageplatten	
55	M 5 - 8	4,3	M 4	4 - 10	17	38	17,5	44	32	42	20	GN 900.4-50
80	M 5 - 8	5,4	M 5	4 - 10	23	45	24	59	40	60	30	GN 900.4-80 / GN 900.4-120

## Ausführung

- Drehteller  
Edelstahl  
nichtrostend, 1.4305
- übrige Bauelemente  
Stahl (teilweise verzinkt)  
bzw. Messing
- Drehknopf  
Aluminium  
schwarz eloxiert
- ISO-Passungen → Seite 1873
- Edelstahl-Eigenschaften → Seite 1883
- RoHS

## Hinweis

Drehversteller GN 900.6 sind Dreheinheiten für den manuellen Betrieb. Zur Erzeugung der Drehbewegung wird ein hochwertiges Schneckengetriebe eingesetzt.

Der Drehversteller verfügt auch über eine Schnellverstellung. Hierzu ist eine seitlich am Drehteller zugängliche Schraube zu lösen. Zusätzlich geklemmt werden kann der Drehteller über eine seitlich im Sockel zugängliche Schraube. In beiden Fällen kommen Konuselemente zum Einsatz.

siehe auch...

- Verstellschlitten GN 900 → Seite 1688
- Montageplatten GN 900.4 (zur Montage auf Verstellschlitten)  
→ Seite 1694

Bestellbeispiel

1  
GN 900.6-55

1  $d_1$