



Nr.	d <sub>1</sub> Ø Handrad GN 321 GN 322 GN 323	d <sub>2</sub> H7 Bohrung mit Nut	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub> max. siehe Seite 264	d <sub>5</sub> Mindest-Ø der Radnabe	d <sub>6</sub> -0,05 Aufnahme- bohrung der Radnabe d <sub>6</sub> h7	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> ±0,1 Länge der Radnabe	l <sub>3</sub>	t	w min. siehe Seite 264
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
- Nabennut P9 DIN 6885 Blatt 2 → Seite 1807
- ISO-Passungen → Seite 1873
- RoHS

## Hinweis

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 Kupplungssatzes 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.

siehe auch...

- Weitere Hinweise zu Sicherheits-Handrädern → Seite 262 / 263

Bestellbeispiel

GN000.5-4-K22

1 Nr.

2 d<sub>2</sub>