



## 2 Bohrungskennzeichnung

B ohne Nabennut  
K mit Nabennut

## 4 Form

A ohne Griff  
D mit drehbarem Griff

1

3

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> H7 Bohrung		d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	b	l <sub>1</sub> -0,5	l <sub>2</sub> -0,5	l <sub>3</sub> ≈	l <sub>4</sub> ≈	r	Ø Ballengriff	Anzahl der Speichen
100	10	12	25	19	28	15	-	23	28	54,5	37	16	3
125	12	14	24	20	30	18	1	25	35	67	47	20	3
140	14	-	32	24	36	20	3	26	35	67	53	20	3
160	14	16	32	24	37	22	5	28	40	83	59	25	3
200	18	20	40	31	45	24	4	33	45	83	76	25	3
250	24	-	49	38	56	29	7	36	58	105,5	98	32	3
300	26	-	58	47	70	32	2	40	65	105,5	113	32	3

## Ausführung

- Kunststoff  
Duroplast (PF)
  - verstärkt
  - temperaturbeständig bis 110 °C
  - schwarz, glänzend
  - Pressgrat sauber poliert
- Nabennut  
Stahl, brüniert
- Gewindebuchse  
Messing
- Drehbare Ballengriffe DIN 98  
Kunststoff, Thermoplast  
schwarz, matt
- Nabennut P9 DIN 6885 Blatt 1 → Seite 2078
- Querbohrungen GN 110 → Seite 2080
- ISO-Passungen → Seite 2151
- Kunststoff-Eigenschaften → Seite 2158
- RoHS

## Hinweis

Bohrung und Planseite der Stahlbuchse werden bei Handrädern GN 555 erst **nach** dem Verpressen bearbeitet, hierzu am Kranz eingespannt, wird ein guter Rund- und Planlauf des Radkranzes erzielt. Eine genaue Passbohrung mit Planfläche senkrecht zur Bohrung ist gewährleistet.

Speichenhandräder GN 555 sind auch ohne Nabennut lieferbar.

siehe auch...

- Vorlegescheiben GN 184 (zur axialen Befestigung) → Seite 1090

### Bestellbeispiel

GN 555-160-K16-D

1 d<sub>1</sub>

2 Bohrungskennzeichnung

3 d<sub>2</sub>

4 Form