



elasa
Original design MBT.50/GA11

4 Form

- R Ziffern steigend bei Rechtsdrehung
- L Ziffern steigend bei Linksdrehung

1

2

3

d ₁	d ₂ H7 Bohrung	Untersetzung Messwerk				d ₃	d ₄	d ₅	b	l ₁	l ₂	l ₃
50	B 8	2:1	10:1	24:1	50:1	18	24	42	31,5	17,5	48	6
50	B 8	4:1	12:1	30:1	60:1	18	24	42	31,5	17,5	48	6
50	B 8	6:1	16:1	36:1	72:1	18	24	42	31,5	17,5	48	6
50	B 8	8:1	20:1	40:1	100:1	18	24	42	31,5	17,5	48	6
70	B 10	2:1	10:1	24:1	50:1	22	28	60	33	22	52	6
70	B 10	4:1	12:1	30:1	60:1	22	28	60	33	22	52	6
70	B 10	6:1	16:1	36:1	72:1	22	28	60	33	22	52	6
70	B 10	8:1	20:1	40:1	100:1	22	28	60	33	22	52	6

Ausführung

- Drehknopf Kunststoff (Polyamid PA)
 - glasfaserverstärkt
 - schwarz, matt
- Sichtscheibe Kunststoff (Polyamid PA-T)
 - glasklar, alterungsbeständig
 - schlagfest
- Drehknopf / Sichtscheibe
 - temperaturbeständig bis 100 °C
 - öl- und lösungsmittelbeständig (jedoch nicht alkoholbeständig)
- Zeiger Kunststoff
 - langer Zeiger rot
 - kurzer Zeiger schwarz
- Skala Aluminium
 - matt eloxiert
 - Teilstriche und Ziffern schwarz
- Buchse
Stahl, brüniert
- Schutzart IP 67
- *Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 2158
- RoHS

Auf Anfrage

- Sonderskalen

Hinweis

Bei Drehknöpfen mit Stellungsanzeiger GN 5348 ist das Messwerk direkt in den Drehknopf eingebaut, d. h. Drehknopf und Stellungsanzeiger bilden eine Einheit. Dadurch sind sie sehr preisgünstig. Außerdem bestehen sie durch ein ansprechendes Design.

Im Übrigen sind Drehknopf, Zeigerwelle und Sichtscheibe aus **einem Stück** gefertigt bzw. durch Ultraschall verschweißt. Damit sind sie absolut dicht, spritzwassergeschützt und korrosionsfest (Schutzart IP 67).

Das Pendelsystem ist kugelgelagert für eine präzise Anzeige und Verwendung auch bei bis 60° geneigten Spindeln.

Das Untersetzungsverhältnis gibt an, wieviele Spindelumdrehungen (langer, roter Zeiger) erforderlich sind für eine Umdrehung des kleineren, schwarzen Zeigers.

siehe auch...

- *weitere Erläuterungen zu Stellungsanzeigern GN 000.8* → Seite 362
- *Klemmelemente GN 826 (für Verstellspindeln)* → Seite 346

Montagefolge

1. Spindel in Ausgangsstellung (0-Stellung) drehen.
2. Unmontierten Drehknopf in 0-Stellung bringen.
3. Drehknopf auf Spindel montieren und mit Druckschraube befestigen.

Bestellbeispiel

GN 5348-50-B8-10-R

- 1 d₁
- 2 d₂
- 3 Untersetzung
- 4 Form