



2 Bohrungskennzeichnung

- B ohne Nabennut
- K mit Nabennut

4 Form

- A ohne Griff
- R mit drehbarem Griff

1 3

d ₁	d ₂ H7 Bohrung	d ₃	b	l ₁	l ₂ ≈	l ₃ ≈	r	Ø Zylindergriff GN 798	
80	10	12	26	13	16	26	44	33,5	16
100	10	12	28	14	17	30	58,5	42,5	18
125	12	14	31	15	18	33	61,5	54	22
140	14	16	36	16,5	19	36	76,5	61	24
160	14	16	36	18	20	39	76,5	71	24
200	18	20	45	20,5	24	45	86,5	89	25
250	22	26	48	23	28	51	86,5	113	25

Ausführung

- Aluminium
 - Nabe bearbeitet
 - Radkranz allseitig gedreht
- Rundlauf- und Planlaufabweichung des Radkranzes < 0,4
- **GN 321**
 - Radkranz hochglanzpoliert
 - unbearbeitete Flächen gestrahlt
- **GN 323**
 - Radkörper komplett kunststoffbeschichtet
 - schwarz, strukturmatt
- Drehbare Zylindergriffe GN 798
 - Kunststoff, Thermoplast
 - schwarz, matt
 - Achsteil Stahl
 - verzinkt, blau passiviert
- Nabennut P9 DIN 6885 Blatt 1 → Seite 2078
- Querbohrungen GN 110 → Seite 2080
- ISO-Passungen → Seite 2151
- RoHS

Hinweis

Scheibenhandräder GN 321 / GN 323 sind auf der Rückseite mit Griffmulden versehen.

siehe auch...

- Sicherheits-Handräder (auskuppelbar) → Seite 268
- Vorlegescheiben GN 184 (zur axialen Befestigung) → Seite 1090
- Scheibenhandräder GN 923 (Aluminium, kunststoffbeschichtet) → Seite 250

Bestellbeispiel (Radkranz poliert)

GN 321-160-K16-A

1	d ₁
2	Bohrungskennzeichnung
3	d ₂
4	Form

Bestellbeispiel (kunststoffbeschichtet)

GN 323-125-B12-R

1	d ₁
2	Bohrungskennzeichnung
3	d ₂
4	Form