



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>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	für Stellungsanzeiger	
										GN 000.8 Größe	GN 000.3 Größe
85	B 10	18	24	58	17,5	17,5	51	6	18	42	-
110	B 12	22	28	77	20	22	58	6	18	60	60

**Ausführung**

- Kunststoff (Polyamid PA)
  - glasfaserverstärkt
  - temperaturbeständig bis 100 °C
  - schwarz, matt
- Buchse
  - Stahl  
brüniert
  - Edelstahl  
nichtrostend, 1.4305
- Gewindestift DIN 916  
mit Innensechskant und Ringschneide  
Stahl bzw. Edelstahl nichtrostend, 1.4301
- ISO-Passungen → Seite 2151
- Kunststoff-Eigenschaften → Seite 2158
- Edelstahl-Eigenschaften → Seite 2166
- RoHS

**Zubehör**

- Stellungsanzeiger GN 000.8 / GN 000.3  
sind getrennt zu bestellen

**Hinweis**

Handräder GN 577.8 haben eine Ausnehmung zur Aufnahme von Stellungsanzeigern GN 000.8 / GN 000.3.

Für Anwendungsfälle bei welchen diese Handräder wahlweise mit oder ohne Stellungsanzeiger eingesetzt werden, kann zur Abdeckung der Ausnehmung ein Abschlussdeckel geliefert werden.

siehe auch...

- Abschlussdeckel GN 576  
(für Drehknöpfe / Handräder ohne Stellungsanzeiger) → Seite 416
- Stellungsanzeiger GN 000.8 (Pendelsystem, analoge Anzeige)  
→ Seite 366
- Stellungsanzeiger GN 000.3 (Pendelsystem, digitale / analoge Anzeige)  
→ Seite 367
- Klemmelemente GN 826 (für Verstellspindeln) → Seite 346

Bestellbeispiel (Buchse Stahl)

1	d <sub>1</sub>
2	d <sub>2</sub>

**GN 577.8-110-B12**

Bestellbeispiel (Buchse Edelstahl)

1	d <sub>1</sub>
2	d <sub>2</sub>
3	Werkstoff (Buchse)

**GN 577.8-85-B10-NI**



## Montagefolge

1. Handrad auf Spindel montieren und mit Druckschraube befestigen.
2. Spindel in Ausgangsstellung (0-Stellung) drehen.
3. Stellungsanzeiger „von Hand“, d. h. in nichtmontiertem Zustand in 0-Stellung bringen.
4. Stellungsanzeiger in Handrad einbauen und mit Druckschraube sichern.  
Nicht unnötig stark anziehen, um eine Verformung des Gehäuses zu vermeiden!
5. Durch Drehen des Handrades prüfen, ob Ausgangsstellung der Spindel und 0-Stellung der beiden Zeiger (GN 000.8) bzw. Zeiger und Zählwerk (GN 000.3) übereinstimmen.  
Gegebenenfalls Druckschraube lösen und Stellungsanzeiger nachjustieren.