



2 Bohrungskennzeichen

B ohne Nabennut

K mit Nabennut DIN 6885-1 P9

4 Form

A ohne Griff

D mit drehbarem Griff

1		3													
d ₁	d ₂ H7	b	d ₃	d ₄	d ₅	l ₁	l _{2-0,5}	l ₃ ≈	l ₄ ≈	l _{5-0,5}	r	Ø	Anzahl		
Nennmaß	Istmaß	Bohrung										Ballen- griff	der Speichen		
100	98	10	12	14	24	20	28	-	23	28	54,5	0,5	37	16	3
125	124	12	14	18	24	20	30	1	25	35	67	0,5	47	20	3
140	139	14	-	20	32	24	36	3	26	35	67	1	53	20	3
160	157	14	16	22	32	24	37	5	28	40	83	1	59	25	3
200	198	18	20	24	40	31	45	5	33	45	83	1	76	25	3
250	247	24	-	29	49	38	56	7	36	58	105,5	1	98	32	3
300	288	26	-	32	58	47	70	2	40	65	105,5	1	113	32	3

Ausführung

Radkörper

Kunststoff, Phenolharz (PF)

- verstärkt
- Einsatztemperatur -20 °C bis +110 °C
- schwarz, glänzend
- Pressgrat sauber poliert

Nabenbuchse

Stahl, brüniert

Gewindebuchse

Messing

Drehbarer Ballengriff DIN 98

Kunststoff, Polyamid (PA)

schwarz, matt

RoHS

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.

Technische Informationen

Passfedernuten DIN 6885-1

Querbohrungen GN 110

ISO-Passungen

Kunststoff-Eigenschaften

Seite

QVX

QVX

QVX

QVX

Zubehör

GN 184 Vorlegescheiben (zur axialen Befestigung)

QVX

Bestellbeispiel


GN 555-160-K16-D

1 d₁

2 Bohrungskennzeichen

3 d₂

4 Form