

Handräder

Stahlblech / Edelstahlblech

AUSFÜHRUNG

Bohrungskennzeichen

- **B**: ohne Nabennut
- **K**: mit Nabennut DIN 6885-1 P9
- **V**: mit Vierkant DIN 79

Form

- **A**: ohne Griff
- **D**: mit drehbarem Griff (nur bei Edelstahl A4)

Radkörper

- Stahl **ST**
 - kunststoffbeschichtet
 - schwarz, RAL 9005, strukturmatt **SW**
 - Nabe verschweißt
- Edelstahl, 1.4404 **A4**
 - Matt gestrahlt **GS**
 - Radkörper aus Edelstahlblech
 - Nabe verschweißt

Drehbarer Zylindergriff ähnlich I.281 (siehe Seite 569)

Kunststoff, Phenolharz (PF)

- schwarz, glänzend
- Achsteil
- Edelstahl nichtrostend, 1.4404
- O-Ring
- Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (NBR)

INFORMATION

Handräder GN 228 aus Edelstahlblech sind robust und unempfindlich gegen Stöße und Schläge. Die Nabenlängen l_1 und der Durchmesser d_3 entsprechen der DIN 950 (siehe Seite 140).

Die Edelstahl-Ausführung eignet sich aufgrund der verwendeten A4-Werkstoffe für Einsatzfälle in stark korrosiven Umfeldern.

Bei den drehbaren Zylindergriffen der Form D minimieren die O-Ringe das radiale Spiel, schützen die Grifflagerung vor eindringendem Schmutz und verhindern die durch Vibration entstehenden Geräusche.

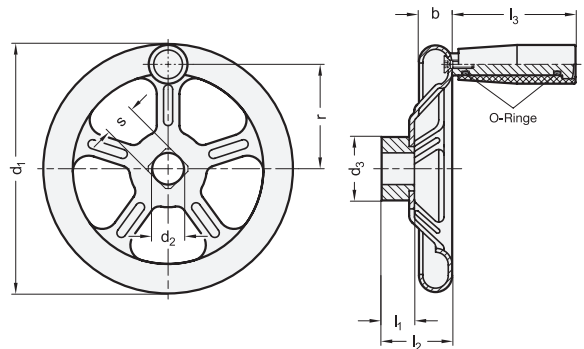


ZUBEHÖR

- GN 184 Vorlegescheiben (zur axialen Befestigung) (siehe Seite 971)

TECHNISCHE INFORMATION

- Passfedernuten DIN 6885-1 (siehe Seite A16)
- Vierkante DIN 79 (siehe Seite A16)
- Querbohrungen GN 110 (siehe Seite A17)
- ISO-Passungen (siehe Seite A21)
- Kunststoff-Eigenschaften (siehe Seite A2)
- Edelstahl-Eigenschaften (siehe Seite A26)

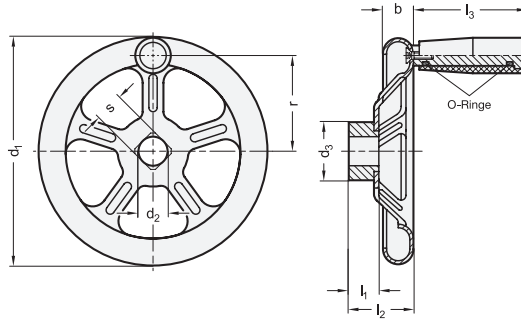


GN 228-ST-B

Artikelnummer	d_1	d_2 H9 Bohrung	s H11 Vierkant	b	d_3	l_1	$l_2 \approx$	Anzahl der Speichen	Stärke des Stahlblechs	⚖
GN 228-ST-125-B11-A-SW	125	11	V11	18	30	18	29	3	1.5	287
GN 228-ST-160-B12-A-SW	160	12	V12	22	30	20	37	4	1.5	433
GN 228-ST-200-B14-A-SW	200	14	V14	22	40	24	46	4	2	740
GN 228-ST-250-B17-A-SW	250	17	V17	30	45	28	52	5	2.5	1536
GN 228-ST-315-B19-A-SW	315	19	V19	35	55	33	64	5	2.5	2426
GN 228-ST-400-B24-A-SW	400	24	V24	40	65	38	82	5	3	4231

GN 228-ST-K

Artikelnummer	d_1	d_2 H9 Bohrung	s H11 Vierkant	b	d_3	l_1	$l_2 \approx$	Anzahl der Speichen	Stärke des Stahlblechs	⚖
GN 228-ST-125-K11-A-SW	125	11	V11	18	30	18	29	3	1.5	287
GN 228-ST-160-K12-A-SW	160	12	V12	22	30	20	37	4	1.5	433
GN 228-ST-200-K14-A-SW	200	14	V14	22	40	24	46	4	2	799
GN 228-ST-250-K17-A-SW	250	17	V17	30	45	28	52	5	2.5	1535
GN 228-ST-315-K19-A-SW	315	19	V19	35	55	33	64	5	2.5	2425
GN 228-ST-400-K24-A-SW	400	24	V24	40	65	38	82	5	3	4230



GN 228-ST-V

Artikelnummer	d1	d2 H9 Bohrung	s H11 Vierkant	b	d3	l1	l2 ≈	l3	r	Ø Griff	Anzahl der Speichen	Stärke des Stahlblechs	⚖
GN 228-ST-125-V11-A-SW	125	11	V11	18	30	18	29	-	-	-	3	1.5	287
GN 228-ST-160-V12-A-SW	160	12	V12	22	30	20	37	-	68	26	4	1.5	433
GN 228-ST-200-V14-A-SW	200	14	V14	22	40	24	46	-	88	26	4	2	799
GN 228-ST-250-V17-A-SW	250	17	V17	30	45	28	52	-	108	28	5	2.5	1535
GN 228-ST-315-V19-A-SW	315	19	V19	35	55	33	64	-	138	28	5	2.5	2425
GN 228-ST-400-V24-A-SW	400	24	V24	40	65	38	82	-	179	28	5	3	4230

GN 228-A4-B

STAINLESS STEEL

Artikelnummer	d1	d2 H9 Bohrung	s H11 Vierkant	b	d3	l1	l2 ≈	l3	r	Ø Griff	Anzahl der Speichen	Stärke des Stahlblechs	⚖
GN 228-A4-125-B11-A-GS	125	11	V11	18	30	18	29	-	-	-	3	1.5	287
GN 228-A4-160-B12-A-GS	160	12	V12	22	30	20	37	-	68	26	4	1.5	433
GN 228-A4-160-B12-D-GS	160	12	V12	22	30	20	37	80	68	26	4	1.5	558
GN 228-A4-200-B14-A-GS	200	14	V14	22	40	24	46	-	88	26	4	2	740
GN 228-A4-200-B14-D-GS	200	14	V14	22	40	24	46	80	88	26	4	2	924
GN 228-A4-250-B17-A-GS	250	17	V17	30	45	28	52	-	108	28	5	2.5	1536
GN 228-A4-250-B17-D-GS	250	17	V17	30	45	28	52	90	108	28	5	2.5	1705
GN 228-A4-315-B19-A-GS	315	19	V19	35	55	33	64	-	138	28	5	2.5	2426
GN 228-A4-315-B19-D-GS	315	19	V19	35	55	33	64	90	138	28	5	2.5	2595
GN 228-A4-400-B24-A-GS	400	24	V24	40	65	38	82	-	179	28	5	3	4231
GN 228-A4-400-B24-D-GS	400	24	V24	40	65	38	82	90	179	28	5	3	4400

GN 228-A4-K

STAINLESS STEEL

Artikelnummer	d1	d2 H9 Bohrung	s H11 Vierkant	b	d3	l1	l2 ≈	l3	r	Ø Griff	Anzahl der Speichen	Stärke des Stahlblechs	⚖
GN 228-A4-125-K11-A-GS	125	11	V11	18	30	18	29	-	-	-	3	1.5	287
GN 228-A4-160-K12-A-GS	160	12	V12	22	30	20	37	-	68	26	4	1.5	433
GN 228-A4-160-K12-D-GS	160	12	V12	22	30	20	37	80	68	26	4	1.5	558
GN 228-A4-200-K14-A-GS	200	14	V14	22	40	24	46	-	88	26	4	2	799
GN 228-A4-200-K14-D-GS	200	14	V14	22	40	24	46	80	88	26	4	2	924
GN 228-A4-250-K17-A-GS	250	17	V17	30	45	28	52	-	108	28	5	2.5	1535
GN 228-A4-250-K17-D-GS	250	17	V17	30	45	28	52	90	108	28	5	2.5	1705
GN 228-A4-315-K19-A-GS	315	19	V19	35	55	33	64	-	138	28	5	2.5	2425
GN 228-A4-315-K19-D-GS	315	19	V19	35	55	33	64	90	138	28	5	2.5	2595
GN 228-A4-400-K24-A-GS	400	24	V24	40	65	38	82	-	179	28	5	3	4230
GN 228-A4-400-K24-D-GS	400	24	V24	40	65	38	82	90	179	28	5	3	4400

GN 228-A4-V

STAINLESS STEEL

Artikelnummer	d1	d2 H9 Bohrung	s H11 Vierkant	b	d3	l1	l2 ≈	l3	r	Ø Griff	Anzahl der Speichen	Stärke des Stahlblechs	⚖
GN 228-A4-125-V11-A-GS	125	11	V11	18	30	18	29	-	-	-	3	1.5	287
GN 228-A4-160-V12-A-GS	160	12	V12	22	30	20	37	-	68	26	4	1.5	433
GN 228-A4-160-V12-D-GS	160	12	V12	22	30	20	37	80	68	26	4	1.5	558
GN 228-A4-200-V14-A-GS	200	14	V14	22	40	24	46	-	88	26	4	2	799
GN 228-A4-200-V14-D-GS	200	14	V14	22	40	24	46	80	88	26	4	2	924
GN 228-A4-250-V17-A-GS	250	17	V17	30	45	28	52	-	108	28	5	2.5	1535
GN 228-A4-250-V17-D-GS	250	17	V17	30	45	28	52	90	108	28	5	2.5	1705
GN 228-A4-315-V19-A-GS	315	19	V19	35	55	33	64	-	138	28	5	2.5	2425
GN 228-A4-315-V19-D-GS	315	19	V19	35	55	33	64	90	138	28	5	2.5	2595
GN 228-A4-400-V24-A-GS	400	24	V24	40	65	38	82	-	179	28	5	3	4230
GN 228-A4-400-V24-D-GS	400	24	V24	40	65	38	82	90	179	28	5	3	4400

