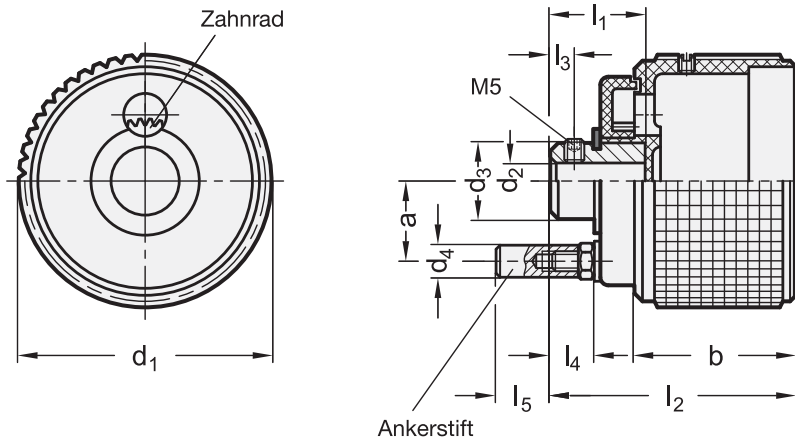




ELESA Original design MBT. GXX



1

2

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> H7 Bohrung	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub> -0,1	a	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	für Stellungsanzeiger	
											GN 000.9	GN 000.13
60	B 8	18	6	19	36,5	20,5	55	5	10,5	14,5	Gr. 42	-
80	B 10	30	6	28,5	38	22	58	6	12	13	Gr. 60	Gr. 60

**Ausführung**

- Kunststoff (Polyamid PA)
  - glasfaserverstärkt
  - temperaturbeständig bis 100 °C
  - schwarz, matt
- Buchse und Ankerstift  
Stahl, brüniert
- Schraube für Ankerstift eingespritzt
- Gewindestift DIN 916  
mit Innensechskant und Ringschneide
- ISO-Passungen → Seite 1873
- Kunststoff-Eigenschaften → Seite 1876
- RoHS

**Zubehör**

- Stellungsanzeiger GN 000.9 / GN 000.13 sind getrennt zu bestellen

**Hinweis**

Drehknöpfe GN 534.9 sind für den Einbau von Stellungsanzeigern GN 000.9 / GN 000.13 vorgesehen.

Der Ankerstift wird aufgeschraubt und mit der Sechskantmutter gesichert; dabei kann die Ankerlänge bis zu einem gewissen Grade eingestellt werden.

Das besondere Profil des Rändels (kleine Quadrate) ist charakteristisch für Form und Funktion dieser Drehknöpfe.

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

siehe auch...

- Abschlussdeckel GN 576  
(für Drehknöpfe / Handräder ohne Stellungsanzeiger) → Seite 401
- Stellungsanzeiger GN 000.9 (Festhaltesystem, analoge Anzeige) → Seite 378
- Stellungsanzeiger GN 000.13 (Festhaltesystem, digitale / analoge Anzeige) → Seite 379
- Klemmelemente GN 826 (für Verstellspindeln) → Seite 338

Bestellbeispiel	1	d <sub>1</sub>
<b>GN534.9-60-B8</b>	2	d <sub>2</sub>



## Montagefolge

1. Spindel in Ausgangsstellung (0-Stellung) drehen.
2. Länge des Ankerstiftes einstellen und mit Sechskantmutter sichern; beachten, dass der Stift nach der Montage des Drehknopfes nicht im Bohrungsgrund aufsitzt.
3. Stellungsanzeiger durch Drehen des außen liegenden Zahnrades in 0-Stellung bringen.
4. Den (unmontierten) Drehknopf so halten, dass die Bohrung für das Zahnritzel in „12-Uhr-Stellung“ ist, und das Kronenrad drehen, bis der Ankerstift in der Position der Aufnahmebohrung am Maschinenkörper ist.
5. Stellungsanzeiger vorsichtig in den Drehknopf so einsetzen, dass das Zahnritzel in das Kronenrad eingreift. Dazu ist das Kronenrad eventuell etwas zu verstellen.  
Stellungsanzeiger mit der Druckschraube sichern, dabei nicht unnötig stark anziehen, um eine Verformung des Gehäuses zu vermeiden.
6. Drehknopf auf die Spindel setzen und mit der Druckschraube befestigen.
7. Durch Drehen des Drehknopfes prüfen, ob Ausgangsstellung der Spindel und 0-Stellung der beiden Zeiger übereinstimmen.  
Gegebenenfalls Stellungsanzeiger herausnehmen und nachjustieren.