



2 Bohrungskennzeichnung

- B ohne Nabennut
- K mit Nabennut
- V mit Vierkant

5 Form

- EG einfach, Gleitlager
- DG doppelt, Gleitlager

1 d ₁	3 d ₂ H7 Bohrung	3 s H10 Vierkant	4 l ₁ Form EG	4 l ₂ Form DG	l ₃	l ₄	t +1 max. Einbaulänge der Welle	Zulässige Drehzahlen / Drehmomente / Bestimmung der Größe → Seite 1452
16	6	V 6*	34	56	17	22	8	
16	8	V 8*	40	62	20	22	11	
16	10	V 8*	52	74	26	22	14	
22	10	V 10*	48	74	24	26	12	
22	12	V 10*	62	88	31	26	18	
25	12	V 12*	56	86	28	30	13	
25	16	V 12*	74	104	37	30	21	
28	14	V 14*	60	96	30	36	13	
32	16	V 16*	68	105	34	37	16	
32	20	V 16*	86	124	43	38	24	
36	18	V 18*	74	114	37	40	17	
42	20	V 20*	82	128	41	46	18	
42	25	V 20*	108	156	54	48	31	
45	22	V 22*	95	145	47,5	50	22	
50	25	V 25*	108	163	54	55	26	
50	30	V 25*	132	188	66	56	38	
58	30	V 30*	122	190	61	68	29	
58	32	V 30*	130	198	65	68	33	
70*	35	V 35	140	212	70	72	35	

* i. d. R. nicht auf Lager, erfordert Mindestbestellmenge

Ausführung

- Stahl blank
- Gelenkwürfel / Stifte / Lagerbuchsen einsatzgehärtet
- Nabennut JS9 DIN 6885 → Seite 1806
- Querbohrungen GN 110.1 → Seite 1809
- ISO-Passungen → Seite 1873
- RoHS

Auf Anfrage

- mit anderen oder unterschiedlichen Anschluss-Bohrungen

Hinweis

Die zulässige Drehzahl ist bei gleitgelagerten Kreuzgelenken DIN 808 in hohem Maße abhängig von Einsatzbedingungen, der Belastung, der Einsatzdauer, dem Beugungswinkel und der Schmierung → Seite 1452. Bei Drehzahlen über 1000 min⁻¹ sind in jedem Fall Kreuzgelenke mit Nadellager → Seite 1458 zu verwenden.

Bei Dauerbetrieb ist für eine ausreichende Schmierung zu sorgen, ggf. durch eine mit Fett gefüllte Schutzhülle GN 808.1 → Seite 1461

Bestellbeispiel	
1	d ₁
2	Bohrungskennzeichnung
3	d ₂ (s)
4	l ₁ (l ₂)
5	Form

1 2 3 4 5
DIN 808-25-B 16-74-EG