



2 Bohrungskennzeichnung
K mit Nabennut

1 d ₁	3 d ₂ H7 Bohrung	4 l ₁ - l ₂				d ₃	l ₃ Führungslänge	l ₅	t +1 max. Einbaulänge der Welle	Zulässige Drehzahlen / Drehmomente / Bestimmung der Größe → Seite 1452
22	K 10	140-30	160- 40	180- 60	-	22	30	48	12	
25	K 12	160-30	180- 45	200- 70	250-105	26	40	56	13	
28	K 14	170-30	200- 60	220- 80	280-140	29	40	60	13	
32	K 16	190-30	240- 80	275-115	380-210	32	40	68	16	
36	K 18	230-50	270-100	290-110	400-220	37	40	74	17	
42	K 20	250-50	320-120	420-220	-	42	45	82	18	
45	K 22	270-50	330-100	470-240	-	47	50	95	22	
50	K 25	295-50	350-100	420-170	-	52	50	108	26	
58	K 30	330-50	400-110	-	-	58	60	122	29	

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

- andere Längen l₁ - l₂
- Bohrungen ohne Nabennut
- Bohrungen mit Vierkant
- mit anderen oder unterschiedlichen Anschluss-Bohrungen

Hinweis

Kreuzgelenkwellen mit Gleitlager GN 808.2 überbrücken nicht nur den Versatz zweier Wellen, sondern sie ermöglichen auch einen Längenausgleich, welcher in Abhängigkeit der Gesamtlänge l₁ ein entsprechendes Auszugsmaß l₂ zulässt. Die Kraftübertragung erfolgt über zwei Kreuzgelenke DIN 808 (Form EG), eine Keilwelle und eine Schiebehülse.

Bei Gelenkwellen muss unbedingt beachtet werden, dass Keilwelle und Schiebehülse richtig zusammengesteckt sind: die Markierungen → ← müssen einander gegenüberliegen. Falsch zusammengesteckte Gelenkwellen haben einen ungleichförmigen Abtrieb zur Folge und führen zu schnellem Verschleiß.

siehe auch...

- Kreuzgelenkwellen mit Nadellager GN 808.3 → Seite 1459

Bestellbeispiel

GN 808.2-50-K 25-350-100

1	d ₁
2	Bohrungskennzeichnung
3	d ₂ (s)
4	l ₁ - l ₂