



**2** Bohrungskennzeichnung  
K mit Nabennut

<b>1</b> $d_1$	<b>3</b> $d_2$ H7 Bohrung	<b>4</b> $l_1 - l_2$				$d_3$	$l_3$ Führungslänge	$l_5$	$t + 1$ max. Einbaulänge der Welle	Zulässige Drehzahlen / Drehmomente / Bestimmung der Größe → Seite 1453
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 einsatzgehärtet
- Nabennut JS9 DIN 6885 → Seite 1806
- Querbohrungen GN 110.1 → Seite 1809
- ISO-Passungen → Seite 1873
- RoHS

## Auf Anfrage

- andere Längen  $l_1 - l_2$
- Bohrungen ohne Nabennut
- Bohrungen mit Vierkant
- mit anderen oder unterschiedlichen Anschluss-Bohrungen

## Hinweis

Kreuzgelenkwellen mit Nadellager GN 808.3 überbrücken nicht nur den Versatz zweier Wellen, sondern sie ermöglichen auch einen Längenausgleich, welcher in Abhängigkeit der Gesamtlänge  $l_1$  ein entsprechendes Auszugsmaß  $l_2$  zulässt. Die Kraftübertragung erfolgt über zwei Kreuzgelenke DIN 808 (Form EW), 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 Gleitlager GN 808.2 → Seite 1456

### Bestellbeispiel

**GN 808.3-32-K 16-240-80**

<b>1</b>	$d_1$
<b>2</b>	Bohrungskennzeichnung
<b>3</b>	$d_2$ (s)
<b>4</b>	$l_1 - l_2$