



2 Bohrungskennzeichnung
K mit Nabennut

d ₁	d ₂ H7 Bohrung	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 l₁ - l₂
- 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 Längsausgleich, welcher in Abhängigkeit der Gesamtlänge l₁ ein entsprechendes Auszugsmaß l₂ 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	1	d ₁
	2	Bohrungskennzeichnung
GN 808.3-32-K 16-240-80	3	d ₂
	4	l ₁ - l ₂

3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
3.6
3.7
3.8
3.9

