



- 2 Form**  
**KS** Kugel mit Schraube  
**KI** Kugel mit Innengewinde
- 3 Kennziffer**  
**1** Montageseite mit Innengewinde  
**2** Montageseite mit Schraube



d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub> <sup>+1,0 -0,3</sup>	l <sub>6</sub> ≈	l <sub>7</sub> ≈	SW <sub>1</sub>	SW <sub>2</sub>	empfohlenes Anzugsdrehmoment in Nm ≈
M 6	M 6	17	8,5	10	8	11	20	25	16,8	16	15	7	15
M 8	M 8	19	11	12	10	12,5	23	29,5	19,5	18	17	9	20
M 10	M 10	21	13	15	12	14	26	33,5	23,5	20	19	11	35
M 12	M 12	28	16	18	15	20	34	44	27,7	28	25	14	45

**Ausführung**

- Stahl verzinkt, blau passiviert
- Druckstück Kunststoff (Polyamid PA)
- *Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 1876
- RoHS

**Hinweis**

Über die Klemmmutter der Kugelgelenke GN 782 kann die Druckkraft der Tellerfeder und damit die Beweglichkeit der Kugel beeinflusst werden. Gleichzeitig wirken die Tellerfedern als Schraubensicherung für die Klemmmutter. Ist die max. Druckkraft der Tellerfedern erreicht, erfolgt die Klemmung der Kugel direkt mit der Klemmmutter über das Druckstück auf die Klemmschraube. Hierbei sollte das in der Tabelle angegebene max. Anzugsdrehmoment nicht überschritten werden.

Bestellbeispiel

**GN 782-M10-KS-1**

- 1** d<sub>1</sub>
- 2** Form
- 3** Kennziffer