



2 Bohrungskennzeichnung

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

5 Form

- EW** einfach, Nadellager
- DW** doppelt, Nadellager

1

3

3

4

4

d ₁	d ₂ H7 Bohrung	s H10 Vierkant	l ₁ Form EW	l ₂ Form DW	l ₃	l ₄	t +1 max. Einbaulänge der Welle	Zulässige Drehzahlen / Drehmomente / Bestimmung der Größe → Seite 1453
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 einsatzgehärtet
- Nabennut JS9 DIN 6885 → Seite 1806
- Querbohrungen GN 110.1 → Seite 1809
- ISO-Passungen → Seite 1873
- RoHS

Hinweis

Die zulässige Drehzahl ist bei nadelgelagerten Kreuzgelenken DIN 808 höher als bei solchen mit Gleitlager, jedoch ebenfalls abhängig von der Belastung, der Einsatzdauer und dem Beugungswinkel. Günstige Einsatzbedingungen lassen Drehzahlen bis 4000 min⁻¹ zu → Seite 1453.

Durch die Nadellager haben sie gegenüber gleitgelagerten Kreuzgelenken ab einem Beugungswinkel von 3° bis 5° einen bedeutend höheren Wirkungsgrad. Die abgedichteten Nadellager haben eine Dauerschmierung, sodass die Gelenke völlig wartungsfrei sind. Das angegebene Bestellbeispiel gilt für Gelenke mit beidseitig gleichen Bohrungen d₂, s.

Auf Anfrage

- mit anderen oder unterschiedlichen Anschluss-Bohrungen

Bestellbeispiel

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

DIN 808-50-B 25-163-DW