



d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> - d <sub>3</sub> H7	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub> ±1	l <sub>2</sub> max. Wellenein- stecktiefe	l <sub>3</sub>	Anzugsdrehmoment der Schrauben in Nm <sub>≈</sub>		Nenndrehmoment in Nm		Max. Drehzahl (min <sup>-1</sup> )	Trägheitsmoment in kgm <sup>2</sup>	
						ST	NI	ST	NI		ST	NI
18	6-6	M 3	30	14,5	5,5	2	1,6	30	25	4000	2,02 x 10 <sup>-6</sup>	2,04 x 10 <sup>-6</sup>
24	8-8	M 3	35	17	8,5	3	1,6	50	40	4000	7,91 x 10 <sup>-6</sup>	8,01 x 10 <sup>-6</sup>
29	10-10	M 4	45	21,5	10	4,5	3,9	100	90	4000	2,16 x 10 <sup>-5</sup>	2,19 x 10 <sup>-5</sup>
29	12-12	M 4	45	21,5	10	4,5	3,9	100	90	4000	2,16 x 10 <sup>-5</sup>	2,19 x 10 <sup>-5</sup>
34	14-14	M 5	50	24	11,5	9	7,6	190	160	4000	4,33 x 10 <sup>-5</sup>	4,39 x 10 <sup>-5</sup>
34	15-15	M 5	50	24	11,5	9	7,6	190	160	4000	4,33 x 10 <sup>-5</sup>	4,38 x 10 <sup>-5</sup>
34	16-16	M 5	50	24	11,5	9	7,6	190	160	4000	4,12 x 10 <sup>-5</sup>	4,38 x 10 <sup>-5</sup>
42	20-20	M 6	65	31,5	16	15	13,2	350	300	4000	1,37 x 10 <sup>-4</sup>	1,39 x 10 <sup>-4</sup>
45	25-25	M 6	75	36,5	17,5	15	13,2	390	325	4000	2,12 x 10 <sup>-4</sup>	2,15 x 10 <sup>-4</sup>
53	30-30	M 6	83	40,5	20,5	15	13,2	475	400	4000	4,51 x 10 <sup>-4</sup>	4,57 x 10 <sup>-4</sup>
67	35-35	M 8	95	46,5	25	40	32	1100	925	4000	1,33 x 10 <sup>-3</sup>	1,34 x 10 <sup>-3</sup>
77	40-40	M 8	108	53	30	40	32	1325	1100	4000	2,65 x 10 <sup>-3</sup>	2,69 x 10 <sup>-3</sup>
85	50-50	M 10	124	61	33	84	63	2250	1875	4000	4,36 x 10 <sup>-3</sup>	1,41 x 10 <sup>-3</sup>

Ausführung

Kupplung

• Stahl  
brüniert

• Edelstahl 1.4305  
blank

ST

NI

Zylinderschrauben ISO 4762

• Stahl, Brüniert bei ST

• Edelstahl A2 bei NI

Einsatztemperatur -40 °C bis +175 °C

RoHS

Technische Informationen

Bauartenübersicht Wellenkupplungen

Passfedernuten DIN 6885-1

ISO-Passungen

Edelstahl-Eigenschaften

Seite

QVX

QVX

QVX

QVX

Starre Kupplungen GN 2260 verbinden gelagerte Wellen oder werden als Kupplung für Wellenverlängerungen verwendet. Sie übertragen Winkelpositionen und hohe Drehmomente spielfrei und präzise, ohne Fluchtungsfehler und Lauftoleranzen auszugleichen. Die geschlitzte Bauweise macht sie sehr montagefreundlich.

Beim Bohrungskennzeichen K ist die Passfedernut immer in beide Bohrungen d<sub>2</sub> und d<sub>3</sub> eingebracht. Bei Anwendungen mit starken Vibrationen wird eine Gewindesicherung der Klemmschrauben empfohlen.

Hinweise	Seite
GN 2264 Starre Kupplungen (geteilt)	QVX
GN 2240 Elastomer-Klauenkupplungen (mit Klemmnabe)	QVX
GN 2250 Doppelschlaufenkupplungen	QVX

Bestellbeispiel

1

d<sub>1</sub>

2

Bohrungskennzeichen

3

d<sub>2</sub> - d<sub>3</sub>

4

Werkstoff

GN 2260 - 29 - K10-10-ST