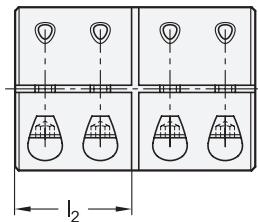
ROST  
FREI  
\***2 Bohrungskennzeichen**

- B ohne Passfedernut  
K mit Passfedernut  
DIN 6885-1 P9

**1****3**

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≈		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	$2,02 \times 10^{-6}$	$2,04 \times 10^{-6}$
24	8-8	M 3	35	17	8,5	3	1,6	50	40	4000	$7,91 \times 10^{-6}$	$8,01 \times 10^{-6}$
29	10-10	M 4	45	21,5	10	4,5	3,9	100	90	4000	$2,16 \times 10^{-5}$	$2,19 \times 10^{-5}$
29	12-12	M 4	45	21,5	10	4,5	3,9	100	90	4000	$2,16 \times 10^{-5}$	$2,19 \times 10^{-5}$
34	14-14	M 5	50	24	11,5	9	7,6	190	160	4000	$4,33 \times 10^{-5}$	$4,39 \times 10^{-5}$
34	15-15	M 5	50	24	11,5	9	7,6	190	160	4000	$4,33 \times 10^{-5}$	$4,38 \times 10^{-5}$
34	16-16	M 5	50	24	11,5	9	7,6	190	160	4000	$4,12 \times 10^{-5}$	$4,38 \times 10^{-5}$
42	20-20	M 6	65	31,5	16	15	13,2	350	300	4000	$1,37 \times 10^{-4}$	$1,39 \times 10^{-4}$
45	25-25	M 6	75	36,5	17,5	15	13,2	390	325	4000	$2,12 \times 10^{-4}$	$2,15 \times 10^{-4}$
53	30-30	M 6	83	40,5	20,5	15	13,2	475	400	4000	$4,51 \times 10^{-4}$	$4,57 \times 10^{-4}$
67	35-35	M 8	95	46,5	25	40	32	1100	925	4000	$1,33 \times 10^{-3}$	$1,34 \times 10^{-3}$
77	40-40	M 8	108	53	30	40	32	1325	1100	4000	$2,65 \times 10^{-3}$	$2,69 \times 10^{-3}$
85	50-50	M 10	124	61	33	84	63	2250	1875	4000	$4,36 \times 10^{-3}$	$4,41 \times 10^{-3}$

**Ausführung****4****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	Seite
Bauartenübersicht Wellenkupplungen	QVX
Passfedernuten DIN 6885-1	QVX
ISO-Passungen	QVX
Edelstahl-Eigenschaften	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**

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

**Bestellbeispiel**

**GN 2260-29-K10-10-ST**

1	d <sub>1</sub>
2	Bohrungskennzeichen
3	d <sub>2</sub> - d <sub>3</sub>
4	Werkstoff