



2 Bohrungskennzeichen

- B** ohne Passfedernut
K mit Passfedernut
DIN 6885-1 JS9



1 d₁	3 d₂ - d₃ H8 empfohlene Wellentoleranz h7	d₄	l₁	l₂ max. Wellenein- stecktiefe	l₃	Anzugsdrehmoment der Schrauben in Nm ≈	Nenndrehmoment in Nm	Max. Drehzahl (min ⁻¹)	Trägheitsmoment in kgm ²
16	6-6	M 2	22	11	5	0,5	1	39000	3,4 x 10 ⁻⁷
20	8-8	M 2	24	12	7	0,5	2,5	31000	9,2 x 10 ⁻⁷
25	10-10	M 2,5	36	18	9	1	4,5	25000	3,4 x 10 ⁻⁶
25	12-12	M 2,5	36	18	9	1	4,5	25000	3,4 x 10 ⁻⁶
32	14-14	M 3	40	20	11	1,5	10	19000	1 x 10 ⁻⁵
32	15-15	M 3	40	20	11	1,5	10	19000	1 x 10 ⁻⁵

Ausführung

Kupplung

Aluminium
eloxiert, naturfarben

AL

Zylinderschrauben ISO 4762

Stahl, brüniert

Einsatztemperatur -40 °C bis +100 °C

RoHS

Starre Kupplungen GN 2262 verbinden gelagerte Wellen oder werden als Kupplung für Wellenverlängerungen verwendet. Sie übertragen Winkelpositionen bei hohen Drehzahlen 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 d₂ und d₃ eingebracht.

Hinweise	Seite
GN 2260 Starre Kupplungen (Stahl / Edelstahl, geschlitzt)	QVX
GN 2264 Starre Kupplungen (Stahl / Edelstahl, geteilt)	QVX
GN 2250 Doppelschlaufenkupplungen	QVX

Technische Informationen

Bauartenübersicht Wellenkupplungen	QVX
Passfedernuten DIN 6885-1	QVX
ISO-Passungen	QVX

Bestellbeispiel	1 d₁
	2 Bohrungskennzeichen
GN 2262 - 25 - B 12-12 - AL	3 d₂ - d₃
	4 Werkstoff