


2 Bohrungskennzeichen

B ohne Passfederndut
K mit Passfederndut
DIN 6885-1 JS9

1	3	d₁	d₂ - d₃ H8 empfohlene Wellentolleranz 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 Passfederndut immer in beide Bohrungen d₂ und d₃ eingebracht.

Hinweise

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

Passfedernduten DIN 6885-1

QVX

ISO-Passungen

QVX

Bestellbeispiel

GN 2262-25-B 12-12-AL

1 d₁

2 Bohrungskennzeichen

3 d₂ - d₃

4 Werkstoff

