



2 Bohrungskennzeichnung

K mit Nabennut

1 **3** **4**

d ₁	d ₂ H7 Bohrung	l ₁ - l ₂					d ₃	l ₃ Führungslänge	l ₅	t +1 max. Einbaulänge der Welle	Zulässige Drehzahlen / Drehmomente / Bestimmung der Größe → Seite 1644	
22	K 10	140-30	160-40	180-60	230-100	-	22	30	48	12		
25	K 12	160-30	180-45	200-70	250-105	300-150	26	40	56	13		
28	K 14	170-30	200-60	220-80	280-140	350-200	29	40	60	13		
32	K 16	190-30	210-40	240-80	275-115	380-210	32	40	68	16		
36	K 18	230-50	270-100	290-110	400-220	500-320	-	37	40	74		17
42	K 20	250-50	290-90	320-120	420-220	500-300	-	42	45	82		18
45	K 22	270-50	330-100	470-240	-	-	-	47	50	95		22
50	K 25	295-50	350-100	420-170	500-245	-	-	52	50	108		26
58	K 30	330-50	370-85	400-110	500-220	-	-	58	60	122		29

Ausführung

- Stahl blank
- Gelenkwürfel / Stifte / Lagerbuchsen einsatzgehärtet
- *Nabennut JS9 DIN 6885* → Seite 2078
- *Querbohrungen GN 110.1* → Seite 2081
- *ISO-Passungen* → Seite 2151
- **RoHS**

Auf Anfrage

- andere Längen l₁ - l₂
- Bohrungen ohne Nabennut
- Bohrungen mit Vierkant
- Bohrungen mit Sechskant
- mit anderen oder unterschiedlichen Anschluss-Bohrungen
- Ausführung in Edelstahl (Lager nicht rostfrei)

Hinweis

Kreuzgelenkwellen mit Gleitlager GN 808.2 überbrücken nicht nur den Versatz zweier Wellen, sondern sie ermöglichen auch einen Längsausgleich, welcher in Abhängigkeit der Gesamtlänge l₁ ein entsprechendes Auszugsmaß l₂ zulässt. Die Kraftübertragung erfolgt über zwei Kreuzgelenke DIN 808 (Form EG), eine Keilwelle und eine Schiebehülse.

Bei Gelenkwellen muss unbedingt beachtet werden, dass Keilwelle und Schiebehülse richtig zusammengesteckt sind: die Markierungen → ← müssen einander gegenüberliegen. Falsch zusammengesteckte Gelenkwellen haben einen ungleichförmigen Abtrieb zur Folge und führen zu schnellem Verschleiß.

siehe auch...

- *Kreuzgelenkwellen mit Nadellager GN 808.3* → Seite 1651

Bestellbeispiel	1 d ₁
GN 808.2-50-K 25-350-100	2 Bohrungskennzeichnung
	3 d ₂
	4 l ₁ - l ₂