



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 1453				
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	400-110	-	-	-	-		58	60	122	29

Ausführung

- Stahl blank
- Gelenkwürfel, Stifte einsatzgehärtet
- Nabennut JS9 DIN 6885 → Seite 1806
- Querbohrungen GN 110.1 → Seite 1809
- ISO-Passungen → Seite 1873
- 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 Nadellager GN 808.3 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 EW), 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 Gleitlager GN 808.2 → Seite 1456

Bestellbeispiel

1	d ₁
2	Bohrungskennzeichnung
3	d ₂
4	l ₁ - l ₂

GN 808.3-32-K 16-240-80

