



2 Bohrungskennzeichnung

- B ohne Nabennut
- K mit Nabennut
- V mit Vierkant

5 Form

- EG einfach, Gleitlager
- DG doppelt, Gleitlager

1 d ₁	3 d ₂ H7 Bohrung	3 s H10 Vierkant	4 l ₁ Form EG	4 l ₂ Form DG	l ₃	l ₄	t +1 max. Einbaulänge der Welle
16	6	V 6*	34	56	17	22	8
16	8	V 8*	40	62	20	22	11
22	10	V 10*	48	74	24	26	12
25	12	V 12*	56	86	28	30	13
32	16	V 16*	68	105	34	37	16
42	20	V 20*	82	128	41	46	18
50	25	V 25*	108	163	54	55	26

* i. d. R. nicht auf Lager, erfordert Mindestbestellmenge

Ausführung

- Edelstahl nichtrostend, 1.4301 **NI**
- Nabennut JS9 DIN 6885 → Seite 2078
- Querbohrungen GN 110.1 → Seite 2081
- ISO-Passungen → Seite 2151
- Edelstahl-Eigenschaften → Seite 2166
- RoHS

Auf Anfrage

- mit anderen oder unterschiedlichen Anschluss-Bohrungen

6

Hinweis

Die beweglichen Teile der Edelstahl-Kreuzgelenke DIN 808 sind nicht oberflächenbehandelt, also auch nicht einsatzgehärtet, deswegen liegen die Einsatzmöglichkeiten wesentlich unter denen von Kreuzgelenken aus Stahl. Die Richtlinien für die Auswahl von Kreuzgelenken mit Gleitlager → Seite 1644 können somit für die Edelstahl-Ausführung **nur eingeschränkt** verwendet werden. Drehzahlen über 200 min⁻¹ können bereits kritisch sein.

Bei Edelstahl-Kreuzgelenken ist eine ausreichende Schmierung besonders wichtig, gegebenenfalls unter Verwendung einer mit Fett gefüllten Schutzhülle GN 808.1 → Seite 1653.

Das angegebene Bestellbeispiel gilt für Gelenke mit beidseitig gleichen Bohrungen d₂ oder s.

Bestellbeispiel DIN 808-32-B 16-105-DG-NI	1 d ₁
	2 Bohrungskennzeichnung
	3 d ₂ (s)
	4 l ₂ (l ₁)
	5 Form
	6 Werkstoff

3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
3.6
3.7
3.8
3.9

