



- 2 Bohrungskennzeichen
- B ohne Nabennut
- K mit Nabennut DIN 6885-1 JS9
- V* mit Vierkant DIN 79

- 5 Form
- EG einfach, Gleitlager
- DG doppelt, Gleitlager

<div>1</div> <div>d₁</div>	<div>3</div> <div>d₂ H7 Bohrung</div>	<div>3</div> <div>s H10 Vierkant</div>	<div>4</div> <div>l₁ Form EG</div>	<div>4</div> <div>l₂ Form DG</div>	<div>l₃</div>	<div>l₄</div>	<div>t +1 max. Einbaulänge der Welle</div>
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 1.4301

NI

RoHS

Auf Anfrage

• mit anderen oder unterschiedlichen Anschluss-Bohrungen	
Technische Informationen	Seite
Montagerichtlinien	QVX
Zulässige Drehzahlen / Drehmomente / Bestimmung der Größe	QVX
Passfedernuten DIN 6885-1	QVX
Querborehungen GN 110.1	QVX
ISO-Passungen	QVX
Edelstahl-Eigenschaften	QVX

Die beweglichen Teile der 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 können somit für die Edelstahl-Ausführung nur eingeschränkt verwendet werden. Drehzahlen über 200 min⁻¹ können bereits kritisch sein. Bei Kreuzgelenken ist eine ausreichende Schmierung besonders wichtig, gegebenenfalls unter Verwendung einer mit Fett gefüllten Schutzhülle GN 808.1. Das angegebene Bestellbeispiel gilt für Gelenke mit beidseitig gleichen Bohrungen d₂ oder s.

Hinweise	Seite
DIN 808 Kreuzgelenke mit Gleitlager (Stahl, blank)	QVX

Zubehör	
GN 808.1 Schutzhüllen (für Kreuzgelenke)	QVX

Bestellbeispiel

1 d₁

2 Bohrungskennzeichen

3 d₂ (s)

4 l₂ (l₁)

5 Form

6 Werkstoff

1

2

3

4

5

6

DIN 808-32-B16-105-DG-NI