

ROST FREI
*****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

1 d₁	3 d₂ H7 Bohrung	3 s H10 Vierkant	4 I₁ Form EG	4 I₂ Form DG	I₃	I₄	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 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

Querbohrungen 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	d ₁
2	Bohrungskennzeichen
3	d ₂ (s)
4	I ₂ (I ₁)
5	Form
6	Werkstoff

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