



**2** Bohrungskennzeichnung  
K mit Nabennut

**1** **3** **4**

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> H7 Bohrung	l <sub>1</sub> - l <sub>2</sub>					d <sub>3</sub>	l <sub>3</sub> Führungslänge	l <sub>5</sub>	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 l<sub>1</sub> - l<sub>2</sub>
- 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 l<sub>1</sub> ein entsprechendes Auszugsmaß l<sub>2</sub> 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**

**GN 808.2-50-K 25-350-100**

1	d <sub>1</sub>
2	Bohrungskennzeichnung
3	d <sub>2</sub>
4	l <sub>1</sub> - l <sub>2</sub>