



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 | Zulässige Drehzahlen / Drehmomente / Bestimmung der Größe → Seite 1644 |
|----------------|---------------------------|---------------------------|------------------------|------------------------|-------|-------|-----------------------------------|--|
| 16 | 6 | V 6* | 34 | 56 | 17 | 22 | 8 | |
| 16 | 8 | V 8* | 40 | 62 | 20 | 22 | 11 | |
| 16 | 10 | V 8* | 52 | 74 | 26 | 22 | 14 | |
| 22 | 10 | V 10* | 48 | 74 | 24 | 26 | 12 | |
| 22 | 12 | V 10* | 62 | 88 | 31 | 26 | 18 | |
| 25 | 12 | V 12* | 56 | 86 | 28 | 30 | 13 | |
| 25 | 16 | V 12* | 74 | 104 | 37 | 30 | 21 | |
| 28 | 14 | V 14* | 60 | 96 | 30 | 36 | 13 | |
| 32 | 16 | V 16* | 68 | 105 | 34 | 37 | 16 | |
| 32 | 20 | V 16* | 86 | 124 | 43 | 38 | 24 | |
| 36 | 18 | V 18* | 74 | 114 | 37 | 40 | 17 | |
| 42 | 20 | V 20* | 82 | 128 | 41 | 46 | 18 | |
| 42 | 25 | V 20* | 108 | 156 | 54 | 48 | 31 | |
| 45 | 22 | V 22* | 95 | 145 | 47,5 | 50 | 22 | |
| 50 | 25 | V 25* | 108 | 163 | 54 | 55 | 26 | |
| 50 | 30 | V 25* | 132 | 188 | 66 | 56 | 38 | |
| 58 | 30 | V 30* | 122 | 190 | 61 | 68 | 29 | |
| 58 | 32 | V 30* | 130 | 198 | 65 | 68 | 33 | |
| 70* | 35 | V 35 | 140 | 212 | 70 | 72 | 35 | |

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

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

- mit anderen oder unterschiedlichen Anschluss-Bohrungen

Hinweis

Die zulässige Drehzahl ist bei gleitgelagerten Kreuzgelenken DIN 808 in hohem Maße abhängig von Einsatzbedingungen, der Belastung, der Einsatzdauer, dem Beugungswinkel und der Schmierung → Seite 1644. Bei Drehzahlen über 1000 min⁻¹ sind in jedem Fall Kreuzgelenke mit Nadellager → Seite 1650 zu verwenden.

Bei Dauerbetrieb ist für eine ausreichende Schmierung zu sorgen, ggf. durch eine mit Fett gefüllte Schutzhülle GN 808.1 → Seite 1653

| | |
|-----------------|--------------------------------|
| Bestellbeispiel | 1 d_1 |
| | 2 Bohrungskennzeichnung |
| | 3 d_2 (s) |
| | 4 l_1 (l_2) |
| | 5 Form |

1 2 3 4 5
DIN 808-25-B16-74-EG