



**2 Bohrungskennzeichnung**

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

**5 Form**

- EG einfach, Gleitlager
- DG doppelt, Gleitlager

<b>1</b> $d_1$	<b>3</b> $d_2$ H7 Bohrung	<b>3</b> $s$ H10 Vierkant	<b>4</b> $l_1$ Form EG	<b>4</b> $l_2$ 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 1806
- Querbohrungen GN 110.1 → Seite 1809
- ISO-Passungen → Seite 1873
- Edelstahl-Eigenschaften → Seite 1883
- RoHS-konform

**Auf Anfrage**

- mit anderen oder unterschiedlichen Anschluss-Bohrungen



**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 1452 können somit für die Edelstahl-Ausführung **nur eingeschränkt** verwendet werden. Drehzahlen über 200 min<sup>-1</sup> 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 1461.

Das angegebene Bestellbeispiel gilt für Gelenke mit beidseitig gleichen Bohrungen  $d_2, s$ .

**Bestellbeispiel**

	<b>1</b> $d_1$
	<b>2</b> Bohrungskennzeichnung
	<b>3</b> $d_2$ (s)
	<b>4</b> $l_2$ ( $l_1$ )
	<b>5</b> Form
	<b>6</b> Werkstoff

1 2 3 4 5 6

DIN 808-32-B 16-105-DG-NI

3.1  
3.2  
3.3  
3.4  
3.5  
3.6  
3.7  
3.8  
3.9

