



Gliewe GmbH
Römerstrasse 8
A-7304 Grosswarasdorf
Mobil: +43 664 2016109
Mail: office@gliewe.at



ELSO Elbe GmbH & Co. KG
Hans-Elbe-Straße 2
D-97461 Hofheim/Ufr.
Telefon: 09523/189-0
Telefax: 09523/189-910
info@elso.elbe-group.de



G. Elbe & Sohn GmbH & Co. KG
Gerokstraße 100
D-74321 Bietigheim-Bissingen
Telefon: 07142/353-0
Telefax: 07142/353-365
info@elbe.elbe-group.de



Gesamtprogramm

Kardan-Gelenkwellen

Doppel-Gelenkwellen

Steckwellen

An- und Abtriebsflansche

Kugel- und Kreuzgelenkwellen

Einzel- und Reparaturbedarf an Kardan-Gelenkwellen



Gesamtprogramm

Das
Original
seit 1919

■ **INFORMATION & KONTAKT** ■
www.elbe-group.com

ELSO Elbe GmbH & Co. KG
■ Kugel- und Kreuzgelenkwellen
■ An- und Abtriebsflansche
■ Kardan-Gelenkwellen

G. Elbe & Sohn GmbH & Co. KG
■ Kardan- und Doppel-Gelenkwellen
für Serien- und Erstausrüsterbedarf
■ Steckwellen



ELSO Elbe GmbH & Co. KG
■ Kugel- und Kreuzgelenkwellen
■ An- und Abtriebsflansche
■ Kardan-Gelenkwellen



G. Elbe & Sohn GmbH & Co. KG
■ Kardan- und Doppel-Gelenkwellen
für Serien- und Erstausrüsterbedarf
■ Steckwellen

Die 8 guten Gründe für die Produkte der Elbe Group

- die größte Produkt- und Fertungsvielfalt
- die Jahrzehnte lange Erfahrung
- das Beratungs-Know How
- die sehr hohe Produktqualität
- die individuellen technischen Lösungen
- das ausgewogene Konzept an Fertigungsstandorten
- die Vorteile eines Systemlieferanten
- die Menschen, die sich den Aufgabenstellungen unserer Kunden zu Eigen machen

Systempartner für die Kraftübertragung

Baureihe 0.100

Kardan-Gelenkwellen und -Gelenke, Gelenk-Zwischenwellen,	1
Bau-, Austausch- und Zubehörteile	37
Beugungswinkel bis max. 35°, Flansch- oder Nabenanschluss, Drehmoment bis max. 35000 Nm	

Baureihe 0.200

Kardan-Gelenkwellen und -Gelenke,	71
Bau-, Austausch- und Zubehörteile	76
Beugungswinkel bis max. 45°, Nabenanschluss, Drehmoment bis max. 1300 Nm	

Baureihe 0.300

Kardan-Gelenkwellen, zentriert	81
Bau-, Austausch- und Zubehörteile	86
Beugungswinkel bis max. 42°, Flanschanschluss, Drehmoment bis max. 15200 Nm	

Baureihe 0.400

Kardan-Gelenkwellen, doppelt, für Lenkachsen, Nabenausführung	87
Bau-, Austausch- und Zubehörteile	91
Beugungswinkel bis max. 55°, Drehmoment bis max. 6100 Nm	

Baureihe 0.500

Kardan-Gelenkwellen, doppelt, für Lenkachsen	93
Bau-, Austausch- und Zubehörteile	97
Beugungswinkel bis max. 50°, Drehmoment bis max. 16900 Nm	

Baureihe 0.600

Präzisions-Gelenkwellen, -Doppelgelenke, -Wellengelenke	99
Beugungswinkel bis max. 45°, Drehmoment bis max. 250 Nm	

Baureihe 0.700

Kreuz-Gelenkwellen, -Gelenke doppelt, -Gelenke einfach	113
Beugungswinkel bis max. 45°, Drehmoment bis max. 450 Nm	

Baureihe 0.800

Kugel-Gelenkwellen, -Gelenke doppelt, -Gelenke einfach	127
Beugungswinkel bis max. 35°, Drehmoment bis max. 1370 Nm	
Austausch- und Zubehörteile Baureihe 0.600–0.800	144
Oberflächen-Veredelung Baureihe 0.600–0.800	146

Baureihe 0.900

Kardan-Gelenkwellen,	147
Bau-, Austausch- und Zubehörteile	154
Beugungswinkel bis max. 30°, Drehmoment bis max. 13200 Nm	

Antriebsflansche/Gelenkkreuze

Übersicht Lieferprogramm	157
--------------------------	-----

Technischer Anhang

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen	161
---	-----



Systempartner

für die
Kraftübertragung



elso®

Die Unternehmen der Elbe-Group



Elbe Bietigheim-Bissingen und Elso Hofheim i. Ufr. (v. l.)



Weltweiter Systempartn

Im Jahr 1919 gründet Gottlob Elbe im schwäbischen Bissingen sein Unternehmen. Mit fünf Mitarbeitern beginnt er, Dreh- und Frästeile herzustellen, für Auftraggeber aus dem Maschinenbau und der Fahrzeugfertigung. Er stellt hohe Ansprüche an sich und seine kleine Firma. Sein Ziel ist überlegene Qualität und der unbedingte Wille, jeden noch so schwierigen Kundenwunsch zu erfüllen, jede noch so knifflige Antriebslösung in die Realität umzusetzen.

Bereits Gottlob Elbe legte die Werte fest, die bis heute ihre Gültigkeit behalten haben: Kundenorientierung, technische Exzellenz und die Bereitschaft, mit den Kundenansprüchen zu wachsen. Bis heute sind diese Werte für uns der Garant für langjährige, erfolgreiche und partnerschaftliche Geschäftsbeziehungen.

Unsere Vergangenheit zeigt auch, dass sich Elbe immer wieder den neuen Herausforderungen des Marktes gestellt und einen mutigen, aber auch sehr gesunden Wachstumskurs eingeschlagen hat – aus eigener Kraft und mit dem

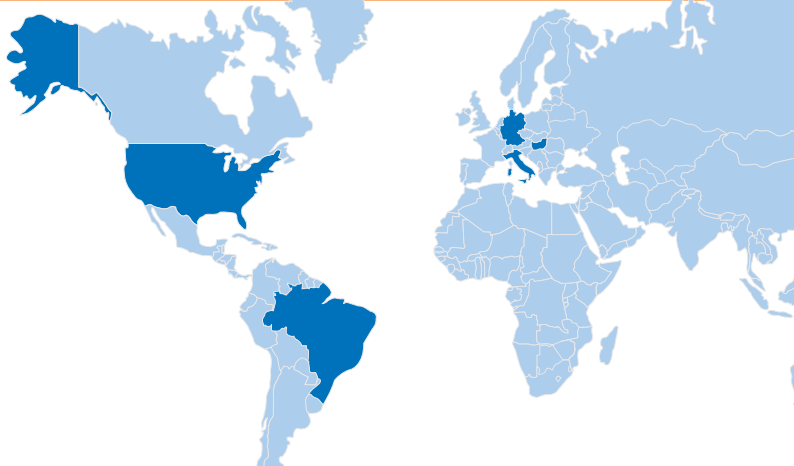
Antrieb, den Kundenansprüchen von morgen und übermorgen bereits heute gerecht zu werden.

Die Erfahrung, die Zuverlässigkeit und der Service der Elbe-Group werden heute von Kunden in aller Welt geschätzt. Auch wenn die Unternehmensgruppe gegenwärtig über 1.100 Mitarbeiter zählt und Elbe mit stetem Wachstum den Weltmarkt mit Gelenkwellen sowie An- und Abtriebsflanschen versorgt: Der Charakter eines Familienunternehmens blieb bis heute erhalten.

Ebenfalls eine Konstante: Unser Unternehmen richtet sich immer an der Zukunft aus. Der Einsatz modernster Maschinen und Technologien sowie die Leistungsfähigkeit unserer Mitarbeiter sind die Basis für innovative Produkte nach höchsten Qualitätsstandards. Ihr Vertrauen in unsere Produkte und Leistungen ist keine Selbstverständlichkeit. Wir verdienen Ihr Vertrauen täglich neu. Qualität ist bei Elbe mehr als ein Versprechen. Qualität wird gelebt. An allen Arbeitstagen und in jedem Unternehmensbereich.



Das Elbe-Qualitätsmanagement wurde über Jahrzehnte stetig weiterentwickelt. Aktuell erfüllt Elbe mit der Zertifizierung nach IATF 16949:2016 den höchsten Zertifizierungs-Standard.



Elbe Italien Nord, Elbe USA, Elbe Italien Süd, Elso Ungarn, Elbe Brasilien (v. l.)



er

Im Stammhaus Bietigheim-Bissingen beschäftigt Elbe über 300 Mitarbeiter. Einige mehr Menschen arbeiten in der 1973 gegründeten Tochtergesellschaft Elso in Hofheim/Unterfranken. 1993 und 1994 etablierte sich Elbe mit zwei Werken in Italien und einem weiteren in den USA. 1999 gründete Elbe die Elso Hungaria, 2007 Elbe do Brasil.



Bei allen Auslandsaktivitäten bekennt sich die Elbe-Group zum Hauptfertigungsstandort Deutschland – mit Stammsitz in Bietigheim-Bissingen.



ORIGINAL[®] elbe elso[®]
GELENKE

Die Unternehmen der Elbe Group



0.100



0.200



0.300



0.400



0.500

Produktvielfalt für Ihre



Elbe-Antriebe sind vielfach unverzichtbarer Bestandteil von Tiefbrunnen und werden häufig bei Bewässerungsprojekten in Wüstengegenden der Dritten Welt eingesetzt – nachhaltige Entwicklung zum Wohle der Bevölkerung.



Produktvielfalt ist unsere Stärke. Überall, wo Zuverlässigkeit und Langlebigkeit gefragt sind, sorgt Elbe mit Antriebswellen und -komponenten dafür, dass sich Maschinen und Fahrzeuge im täglichen Einsatz bewähren.



0.600



0.700



0.800



0.900



Flansche

Antriebslösungen

Wer bei Elbe-Antriebslösungen zuerst an Automobile und Nutzfahrzeuge denkt, liegt sicher richtig. Dennoch ist der Blick allein auf die Automotive-Branche verengt. Elbe-Antriebslösungen sind aus vielen Bereichen des täglichen Lebens nicht mehr wegzudenken.

Was wäre ein Morgen ohne Tageszeitung? Rotationsdruckmaschinen benötigen hochkomplexe Antriebslösungen, solche von Elbe. Oder die Haferflocken auf Ihrem Frühstückstisch. Bis sie Ihr Zuhause erreichen, begegnen sie der Antriebstechnik von Elbe gleich mehrfach: Bei der Ernte im Mähdrescher, bei der Verladung der Bigbags mit dem Hafenkran oder mit dem Teleskoplader, in der Mühle, in der Verpackungsmaschine. Und spätestens, wenn Sie die leere Haferflockenschachtel ins Altpapier geben, ist Technik von Elbe wieder ganz nah dran am Geschehen: Der LKW der Müllabfuhr bringt seine Motorkraft über unsere Antriebswelle auf die Hubarme zur Behälterentleerung. Die nächste Original Elbe-Gelenkwelle wartet in der Altpapier-Sortieranlage, die übernächste im Radlader, der das Altpapier zur Presse schiebt, in der ebenfalls eine Elbe-Gelenkwelle ar-

beitet. Und noch eine Gelenkwelle finden Sie im Mahlwerk in der Papierfabrik. Von dort führt der Weg zurück zur Rotationsdruckerei der Tageszeitung ...

Ist das Beispiel aus der Luft gegriffen? Wohl kaum. Weltweit setzen viele namhafte Hersteller im Fahrzeug-, Maschinen- und Anlagenbau auf unsere Original Elbe-Gelenkwellen. Davon werden Jahr für Jahr mehr als 750.000 Einheiten verbaut und sorgen überall auf der Welt in vielen Einsatzfeldern für bewegende Technik.

Bei Elbe erhalten Sie ein einzigartiges Programm an Antriebslösungen, und dies in einer Produktbreite, die ihresgleichen weltweit vergeblich sucht. Sie erhalten alle Antriebslösungen – ganz gleich ob Groß- oder Kleinserienfertigung, ja selbst Individualanfertigungen – in Herstellerqualität. Das Design der Gelenkwelle wird in unserer Entwicklung genau auf Ihre Ansprüche und Einsatzzwecke abgestimmt. Wichtig für den weiteren Service: Elbe vergisst nichts und liefert Ihnen bei Bedarf Original Elbe-Gelenkwellen noch Jahre und Jahrzehnte nach Ihrer Erstbestellung im gleichen Design nach.

Auf der Straße, im Gelände, in der Luft oder auf der Schiene: Die Original Elbe-Gelenkwellen finden Sie in vielen Transportmitteln. In Autos und Motorrädern, die auf der Alpenstraße grandiosen Fahrspaß machen – oder in Maschinen, die im harten Arbeits-einsatz mächtige Kräfte entwickeln.

Harter Dauereinsatz in der Landwirtschaft, zuverlässige Antriebe für den Fahrzeugbau, brachiale Drehmomente schwerer Baumaschinen: Die Anwendungsbereiche unserer Technik mögen sich unterscheiden. Ihre Ansprüche an die Antriebsaggregate sind jedoch identisch: Qualität und Zuverlässigkeit. Deshalb finden Sie unsere Antriebsstränge bevorzugt bei Qualitätsmarken.

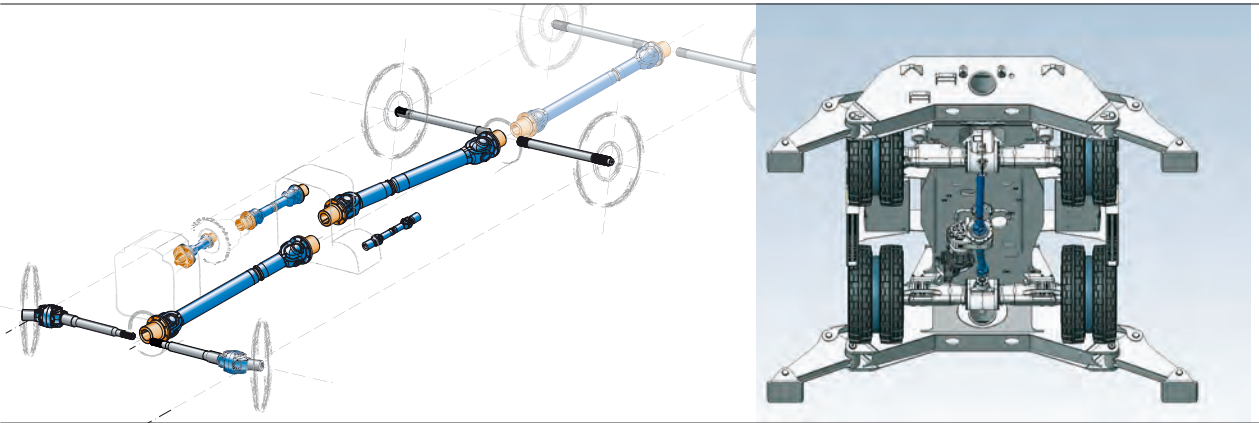
Viele unserer Produktentwicklungen basieren auf kunden-individuellen Anforderungen. Deshalb erfolgt unsere

Entwicklung stets mit engem Bezug zum Markt und seinen Erfordernissen. Jeder Auftrag ist wichtig. Aber wie schon zu Gottlob Elbes Zeiten beflügeln uns die technisch anspruchsvollen Aufgaben regelmäßig zu Höchstleistungen.

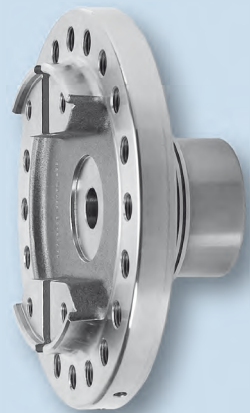
Mehr als hundert Jahre Erfahrung in einem umkämpften und technologisch sich dynamisch wandelnden Markt sind eben durch nichts zu ersetzen. Aus dieser Erfahrung heraus betrachten wir unsere Original Elbe-Antriebskomponenten stets als Teil eines Ganzen – Ihres Fahrzeugs. Daher denken wir weit über den Antriebsstrang hinaus. Die Anschlüsse unserer Antriebssysteme entsprechen allen gängigen europäischen und weltweiten Normen. Auf Wunsch entwickeln wir für Sie auch gerne Sonderlösungen.

Auf allen Wegen: Zuverl





ässigkeit durch Qualität



Wenn es bei Antrieben von Maschinen und Anlagen um höchste Präzision geht, sind Antriebselemente von Elbe erste Wahl.

Automobil- und Fahrzeugbauer verbauen Antriebselemente von Elbe in ihren Fahrzeugen. Aber mehr noch: Sie setzen unsere Produkte in ihrem Allerheiligsten ein, in ihrer Fertigungstechnik. Beispielsweise stecken Original Elbe-Antriebselemente in den Transportbändern und Lackierstraßen der Automobilindustrie. Ebenso treibt unsere Technik Druckmaschinen und Abfüllanlagen der Lebensmittelindustrie an oder steckt in den Holzbearbeitungsautomaten der Möbelindustrie. Und während große Stars bei Konzerten ihr Publikum begeistern, leisten unsere Antriebselemente, verborgen in der Bühnentechnik, still und leise Schwerarbeit.

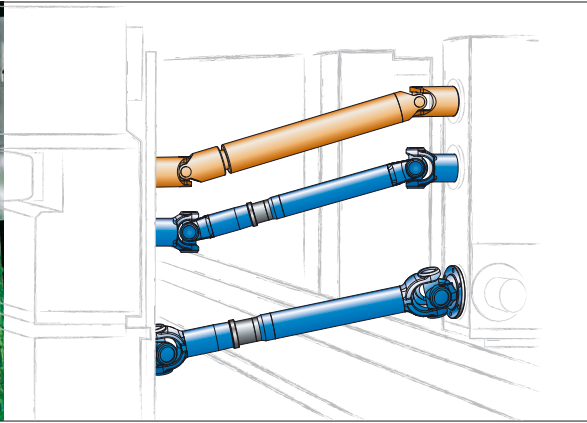
All diese unterschiedlichen Anwendungsszenarien haben einen gemeinsamen Nenner. Alles dreht sich um Präzision und Verlässlichkeit. Es geht darum, mit Präzision höchste Produktivität zu erlangen. Und es geht darum, jeden Ausfall zu vermeiden. Schließlich stehen bei Defekten schnell Millionenwerte auf dem Spiel.

Dieser Verantwortung sind wir uns bewusst. Daher unterstützen wir unsere Kunden mit hervorragender Produktqualität und vielfältiger Beratung. Unsere Techniker im Innen- und Außendienst sprechen die Sprache unserer Kunden und erarbeiten gemeinsam mit Ihnen individuelle Lösungen für Ihre Aufgabenstellung. Diese Lösungen beinhalten auch die präzise Berechnung der Auslegung einer Gelenkwelle unter der Berücksichtigung von Einsatzart und geforderter Standzeit. Nutzen, der sich bezahlt macht.

Maschinen und Anlagen:



Elbe-Komponenten finden sich in vielen geschäftskritischen Fertigungsanlagen und leisten dort tagein, tagaus zuverlässigste Arbeit.



produktiv durch Präzision



Service geht nach unserem Verständnis weit über die Reparaturabwicklung hinaus. Sicher: Im Reparaturfall hat es für unseren Gelenkwellen-Service oberste Priorität, Ihre Reparaturwünsche technisch, wirtschaftlich und in kurzer Reaktionszeit optimal zu lösen. Damit es aber erst gar nicht so weit kommt, setzt unser Service früher an: bei der Fachberatung, direkt vom Gelenkwellenspezialisten.

Lange vor Ihrer Kaufentscheidung beraten Sie unser Außen- und Innendienst eingehend. Wir unterstützen Sie bei der Auswahl und Auslegung der Gelenkwelle und ermitteln gemeinsam mit Ihnen die technisch beste und kostengünstigste Lösung. Weiterer Service: unsere Schnelligkeit. Unabhängig davon, ob es sich um einen Prototypen, Individualanfertigungen, Klein- oder Großserien handelt, reagieren wir schnell und verkürzen damit Ihre Durchlaufzeiten. Ebenfalls

zum Servicegedanken gehört für uns, Ihnen die passende Logistiklösung zu bieten, auf Wunsch voll integriert in Ihre Produktionsplanungssysteme. Wir liefern just in sequence Ihrer Großserienfertigung zu oder mit dem Kurierdienst im Reparaturfall. Ganz so, wie Sie es brauchen.

Trotz bester Auslegung arbeitet keine Maschine und kein Fahrzeug ohne Verschleiß. Um Ausfallzeiten zu minimieren, setzen wir Gelenkwellen innerhalb kürzester Zeit instand. Zum Service gehört der fachmännische Umbau von Gelenkwellen. Unser Service ist nach IATF 16949:2016 zertifiziert. Damit sind Sie immer auf der sicheren Seite.

Guter Service muss übrigens nicht teuer sein. Ebenso wie unser Produktprogramm ist unser Service nach einem ausgeklügelten Baukasten-Prinzip modular aufgebaut. Das spart Kosten.

Gelenkwellen-Service:



Mit dem Elbe- und Elso-Gelenkwellen-Service steht Ihnen ein kompetenter und zuverlässiger Partner in Original Elbe-Qualität zur Seite.

ORIGINAL®
elbe **elso®**
GELENKE

Die Unternehmen der Elbe Group

Gelenkwellen-Service

Telefon: 09523/189-513

Telefax: 09523/6377

E-Mail: vertrieb@elso.elbe-group.de



direkt vom Hersteller



Auf der sicheren Seite:
Der Elso Gelenkwellen-Service ist
nach IATF 16949:2016 zertifiziert.



Vertriebs-Distributoren

Steffen Lübs

Moorredder 21
D-23570 Lübeck-Travemünde
Tel.: +49 (0)4502/888842
Fax: +49 (0)4502/8808452
luebs.steffen@elbe-elbe-group.de
www.elbe-group.com

Dr. Strecker

Ingenieurbüro für Antriebstechnik GmbH & Co. KG

Hartlingsgraben 2
D-36129 Gersfeld
Tel.: +49 (0)6656/9657-0
Fax: +49 (0)6656/9657-23
info@strecker-technik.de
www.strecker-technik.de

sowie:

Bargmannstraße 25
D-45127 Essen
Tel.: +49 (0)201/7475666-0
Fax: +49 (0)201/7475666-6

Huber GmbH & Co. KG Ingenieurbüro

Am Heilbrunnen 115
D-72766 Reutlingen
Tel.: +49 (0)7121/1483-0
Fax: +49 (0)7121/1483-20
info@huber-ing.de

sowie:

Außenbüro Hockenheim
Georg-Meier-Straße 18
D-68766 Hockenheim
Tel.: +49 (0)6205/2923900
Fax: +49 (0)6205/2923901
info@huber-ing.de

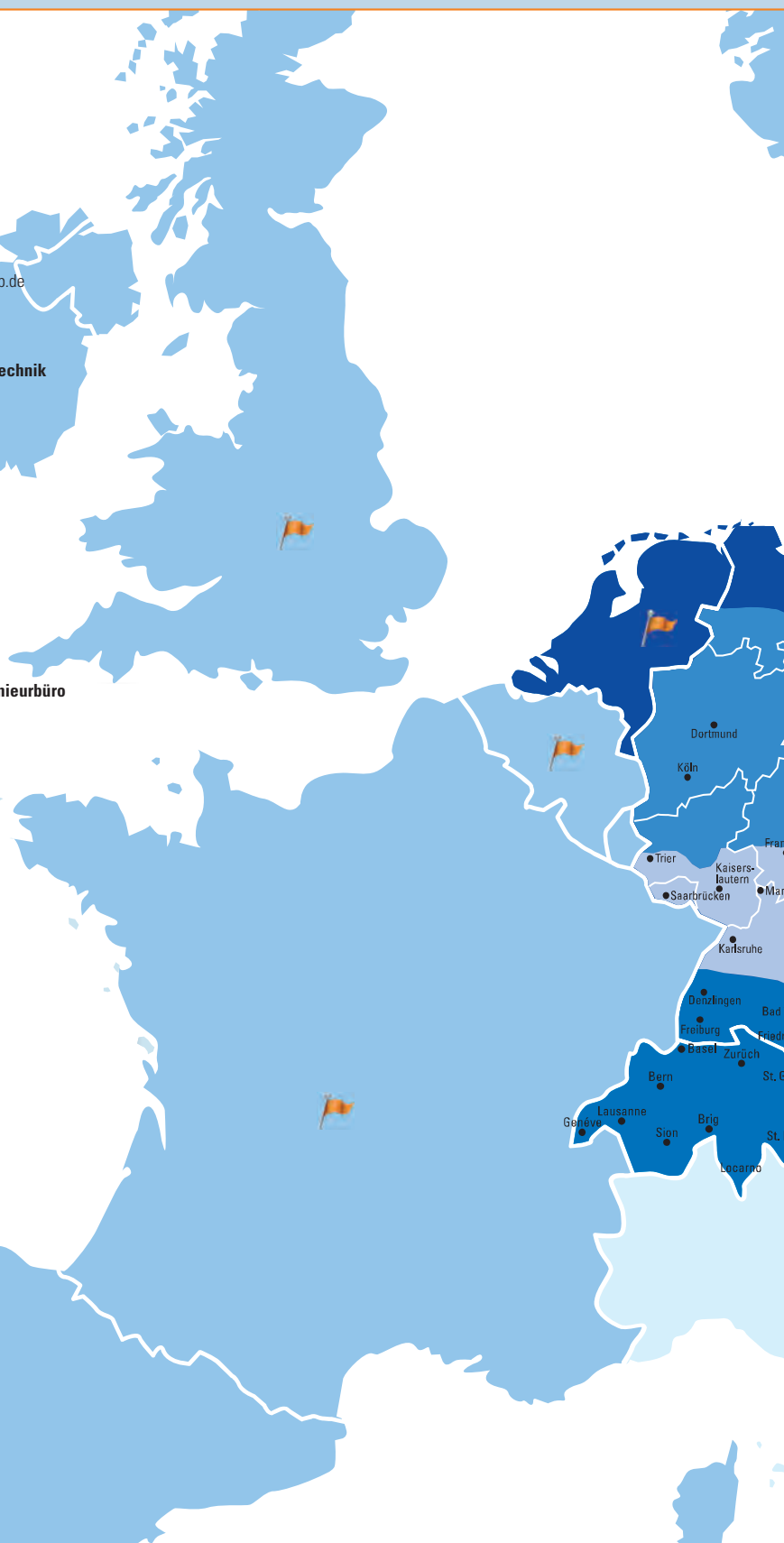
Achim Jag

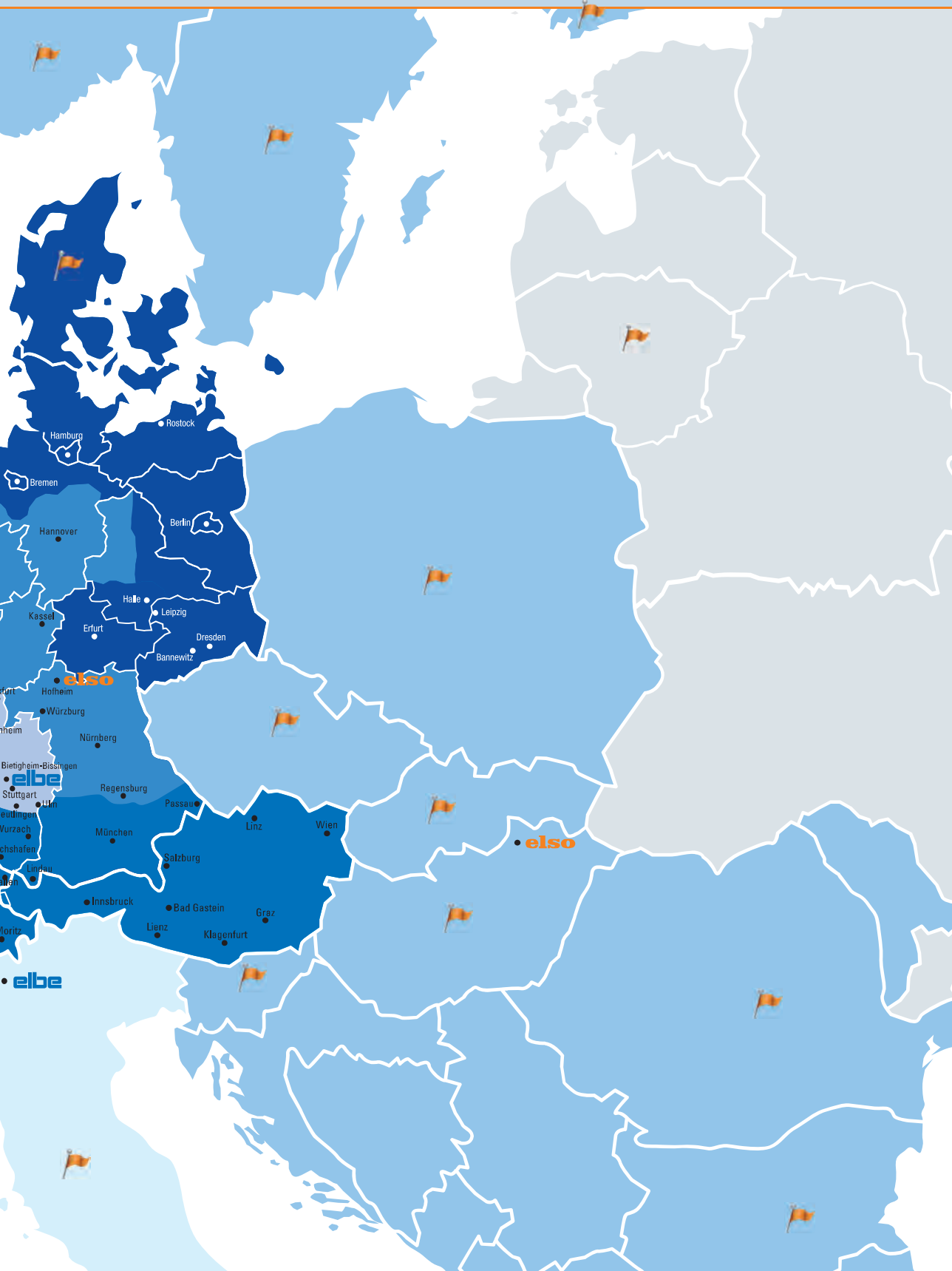
Schillerstraße 4
D-73108 Gammelshausen
Tel.: +49 (0)7164/9037334
Fax: +49 (0)7164/9037335
jag.achim@elbe-elbe-group.de
www.elbe-group.com

Elbe Italia s.r.l.

Via Onedo 10

I-23821 Abbadia Lariana (LC)
Tel.: 0039 -0-341-739111
Fax: 0039 -0-341-702022
vendite@elbeitalia.it
www.elbe-group.com





Auslandsniederlassungen



Die Elbe Gruppe ist mit ihren Unternehmen und Mitarbeitern direkt oder über Partner in vielen Ländern vertreten.

Ihr direkter Kontakt zur Elbe Gruppe:
Tel.: 00 49 (0) 71 42 – 353-0
Fax: 00 49 (0) 71 42 – 353-365
info@elbe.elbe-group.de
www.elbe-group.com



Italien
ELBE Italia s.r.l.
Via Onedo 10
I-23821 Abbadia Lariana (LC)
Tel.: 00 39 – 0 – 341 – 73 91 11
Fax: 00 39 – 0 – 341 – 70 20 22
vendite@elbeitalia.it
www.elbe-group.com



Italien
ELBE Italia Sud s.r.l.
Via E. Mattei-1° Traversa n°. 15/17
Zona Industriale di Viggiano
I-85050 Grumento Nova (PZ)
Tel.: 00 39 – 0 – 975 – 35 51 11
Fax: 00 39 – 0 – 975 – 31 12 65
infosud@elbeitalia.it
www.elbe-group.com



Ungarn
ELSO Elbe Hungária Bt.
Kistályai út.18
H-3300 Eger
Tel.: 00 36 – 36 – 524 100
Fax: 00 36 – 36 – 524 101
info@elsoun.elbe-group.de
www.elbe-group.com



USA
Elbe & Sohn, Inc.
1875 Dewey Lane
USA – South Haven, MI 49090
Tel.: 001 – 269 / 6 37 79 99
Fax: 001 – 269 / 6 37 22 54
info@elbeusa.com
www.elbe-group.com



Brasilien
Elbe do Brasil LTDA
Rua João Beno Kronbauer, 292
BR – 96685 – 000 Passo do Sobrado – RS
Tel.: 0055 – 51 – 37301497
Fax: 0055 – 51 – 37301500
info@elbedobrasil.com.br
www.elbe-group.com

Online:
Gelenkwellen-Berechnung
www.elbe-group.com

In 5 Schritten
zur geeigneten
Gelenkwelle.
So einfach geht's:

1. Geben Sie das nominale Betriebs-Drehmoment ein.
2. Geben Sie den Betriebs-Beugungswinkel ein.
3. Geben Sie die Betriebs-Drehzahl ein.
4. Geben Sie die gewünschte Lebensdauer ein.
5. Wählen Sie einen Stoßfaktor aus und klicken Sie dann auf den Button "Berechnung".

Sie erhalten sofort ein Ergebnis.

Einfach Berechnen:
Lebensdauer von Gelenkwellen.

ORIGINAL elbe GELENKE

Lebensdauerberechnung, Elbe-Gelenkwellen Baureihe 0...100

1. Schritt (von 4 Schritten):

Lebensdauerberechnung zur Ermittlung der Baugröße

nominales Betriebs-Drehmoment: 800

Betriebs-Beugungswinkel min. 3°: 5

Betriebs-Drehzahl: 1000

gewünschte Lebensdauer: 2400

Betriebs-Stoßfaktor:

	mit Elast.-Kupplung	ohne Elast.-Kupplung
Turbine oder Elektromotor	☐	☐
Ottomotor 4 und mehr Zylinder	☐	☐
Ottomotor 1 bis 3 Zylinder	☐	☐
Dieselmotor 4 und mehr Zylinder	☐	☐
Dieselmotor 1 bis 3 Zylinder	☐	☐

Berechnung:

1. Geben Sie das nominale Betriebs-Drehmoment (max. 20.750 Nm) ein.

2. Geben Sie den Betriebs-Beugungswinkel (min. 3°, max. 25°) ein.

3. Geben Sie die Betriebs-Drehzahl (1/min) ein.

4. Geben Sie die gewünschte Lebensdauer (in Stunden) ein.

5. Wählen Sie einen Stoßfaktor aus.

Bei unvollständigen Eingaben werden erhalten Sie eine Fehlermeldung. Sind alle Eingaben korrekt, klicken Sie bitte auf den Button "Berechnung".

www.elbe-group.com

Hinweis

Im Zuge der technischen Weiterentwicklung und Anpassung an Bedürfnisse unserer Kunden können sich technische Eigenschaften von Produkten ohne Verpflichtung zur vorherigen Mitteilung ändern. Wir sind nicht verpflichtet, bereits gelieferte Produkte entsprechend zu verändern. Ebenso behalten wir uns die Entnahme von Artikeln aus unserem Lieferprogramm vor. Arbeitshinweise und Ratschläge zur Benutzung und Sicherheit sind unverbindlich und ersetzen keinesfalls gesetzliche oder z. B. berufsgenossenschaftliche Vorschriften in den jeweiligen Ländern.

Kein Teil dieses Kataloges darf ohne vorherige schriftliche Zustimmung der G. Elbe GmbH & Co. KG / ELSO Elbe GmbH & Co. KG in irgendeiner Form – durch Nachdruck, Fotokopie, Mikrofilm oder irgendein anderes Verfahren – reproduziert oder in eine maschinenlesbare Sprache übersetzt oder in elektronische Systeme eingespeichert und dort verarbeitet werden. Technische Änderungen behalten wir uns vor. Die Haftung für Druckfehler und -mängel wird ausgeschlossen. Sämtliche Rechte für alle Länder vorbehalten. Es gelten unsere aktuellen Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Weitere Informationen finden Sie auch unter www.elbe-group.de



Die Unternehmen der Elbe Group

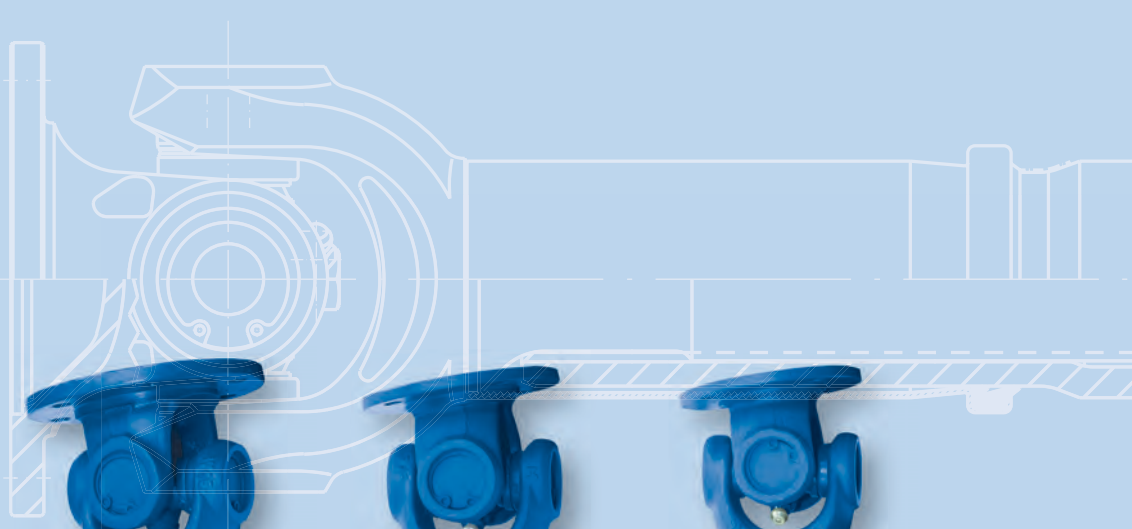
G. Elbe & Sohn GmbH & Co. KG

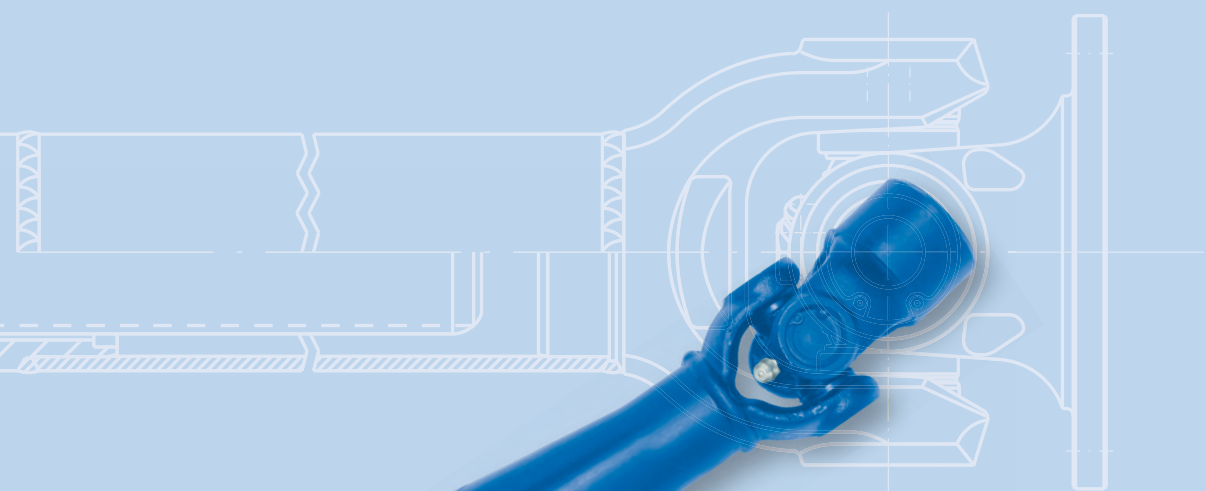
Gerokstraße 100
D-74321 Bietigheim-Bissingen
Telefon: 0 71 42/3 53-0
Telefax: 0 71 42/3 53-3 65
info @ elbe.elbe-group.de

ELSO Elbe GmbH & Co. KG

Hans-Elbe-Straße 2
D-97461 Hofheim/Ufr.
Telefon: 0 95 23/1 89-0
Telefax: 0 95 23/1 89-910
info @ elso.elbe-group.de







unterbrochen wird. Man erreicht gleichzeitig eine Oberflächenverfestigung, einen hohen Traganteil und dadurch einen geringeren Verschleiß der Zahnflanken als bei gefrästen Profilen. Bei der Montage der Gelenkwellen werden die Lagerbüchsen und damit das Gelenkkreuz durch Sicherungsringe fixiert.

Original Elbe-Gelenkwellen bestehen je nach Ausführung aus: Gabelteilen, Gelenkkreuzen, Nadel- bzw. Rollenlagerung, Profilverschiebung und Präzisionsstahlrohr.

Gabelteile werden im Gesenkschmiedeverfahren, Gelenkkreuze im Kaltfließpress- oder Gesenkschmiedeverfahren hergestellt. Die Rohlinge werden dann spanend bearbeitet. Hochbeanspruchte Bereiche der Gelenkwellen werden wärmebehandelt, um eine optimale Kombination von Härte und Zähigkeit zu erreichen. Anschließend werden die Gelenkkreuzzapfen und Lagersitze durch Schleifen feinstbearbeitet.

Die Gabelteile werden zur Aufnahme der Nadel- bzw. Rollenlagerbüchsen mit Bohrungen versehen. Die Naben der Profilverschiebung werden geräumt, während die Wellenprofile an den Gegenstücken spanlos eingewalzt werden. Ist es notwendig, die axialen Verschiebekräfte einer Gelenkwelle möglichst klein zu halten, können die Profile mit einem hochwertigen Kunststoff beschichtet werden.

Der Walzprozess zur Fertigung der Wellenverzahnung hat den Vorteil, dass der Faserverlauf nicht

Die Abschmierung mit Fett erfolgt nach Kundenwunsch (z. B. mit Hochtemperatur-, Langzeit-, Tieftemperaturfett).

Bei der Wartung der Gelenkkreuzlagerung sind drei Ausführungsarten zu unterscheiden:

- Zentralabschmierung: Dabei befindet sich der Schmiernippel innen am Gelenkkreuz. Die einzelnen Lagerbüchsen werden über Schmierkanäle mit Fett versorgt.
- Außenabschmierung: Der Schmiernippel sitzt hier außen an einer der Lagerbüchsen. Auch hier erfolgt die Fettverteilung über Schmierkanäle.
- Wartungsfrei: Bei entsprechenden Einsatzbedingungen und/oder der Verwendung von optimierten Dichtungssystemen kann auf eine Abschmierung verzichtet werden.

Optimierte Dichtungssysteme bieten einen sehr hohen Schutz gegen das Eindringen von Schmutz und Feuchtigkeit, so dass diese geradezu prädestiniert sind, bei extremen Bedingungen wie Schlamm, Staub, Sand und Feuchtigkeit eingesetzt zu werden.

Weiterhin wird dadurch die Umwelt geschont, da verhindert wird, dass das Fett aus den Lagerbüchsen entweichen kann.

Wie schon erwähnt, gibt es zwei Möglichkeiten der Lagerausführung:

- Rollenlagerung, bei Einsatz dieses Lagertyps wird die Lebensdauer um den Faktor 2 – 3, bei gleichem max. Drehmoment, gegenüber der Nadellagerung erhöht.
- Nadellagerung

Nach der Montage werden die Gelenkwellen dynamisch ausgewuchtet. Dadurch ist gewährleistet, dass störende Schwingungen und dadurch auftretende Bauteilschäden vermieden werden.

Allgemeine technische Daten der Baureihe 0.100:

Max. Beugungswinkel:	bis 35 °
Drehmomentbereich:	bis 35000 Nm
Flansch- oder Nabenanschluss	

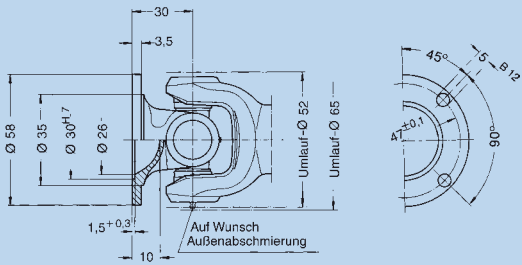
M_{dNenn}: Nenndrehmoment zur Vorauswahl, anhand der nominalen Betriebsmomente. Das jeweils zulässige Drehmoment muss in Abhängigkeit von den übrigen Betriebsdaten, wie Stoßfaktoren, Beugungswinkel, Drehzahl usw., von Fall zu Fall ermittelt werden (siehe hierzu technischer Anhang 6.2 und 6.3).

M_{dGrenz}: Grenzdrehmoment, das bei begrenzter Häufigkeit kurzzeitig von der Gelenkwelle ohne Funktionsschädigung übertragen werden kann.

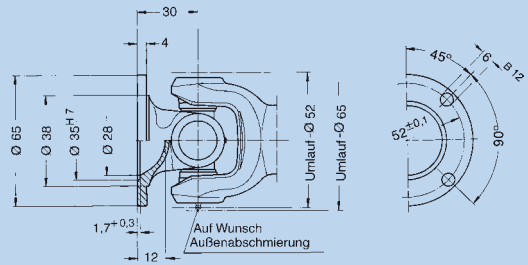
Die angegebenen Drehmomente beziehen sich auf die jeweilige Standardausführung. Bei abweichenden Ausführungen z. B. Nabe und Flansch, etc. müssen die Drehmomente designabhängig berechnet werden.

Detailliertere Angaben entnehmen Sie bitte den folgenden Tabellenblättern.

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



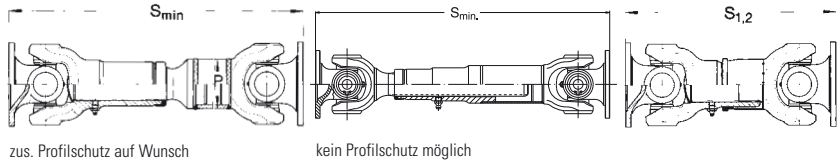
Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.105.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.105.XX1

β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
 J_m = Massenträgheitsmoment
 G = Gewicht
 S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
 S_1 = Zusammengeschobene Längen der Kurzausführungen
 S_2 = Ausziehbereich
 X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
 X_2 = Ausziehbereich bei S_2
 P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
 P_2 = alternative Rohr-Ø
 P_3

Gelenkwellen mit Längenausgleich

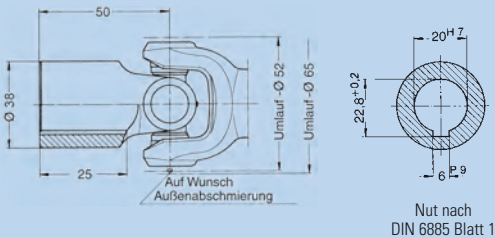


Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	0.105.100	0.105.101	0.105.102	—	0.105.110	0.105.111	0.105.112	—	0.105.130	0.105.131	0.105.132
Beugungswinkel β^*	30	25	30	—	30	25	30	—	30	25	30
Flansch-Ø	58	65	Nabe	—	58	65	Nabe	—	58	65	Nabe
S_{min} bzw. S_1	240	240	280	—	257	257	297	—	165	165	205
S_2	—	—	—	—	—	—	—	—	175	175	215
X bzw. X_1	25	25	25	—	40	40	40	—	20	20	20
X_2	—	—	—	—	—	—	—	—	25	25	25
P_1	28 x 1,5	28 x 1,5	28 x 1,5	—	28 x 1,5	28 x 1,5	28 x 1,5	—	—	—	—
P_2	40 x 2	40 x 2	40 x 2	—	40 x 2	40 x 2	40 x 2	—	—	—	—
P_3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zahnprofil DIN 5480	20x1,5x12	20x1,5x12	20x1,5x12	—	20x1,5x12	20x1,5x12	20x1,5x12	—	20x1,5x12	20x1,5x12	20x1,5x12
Anzahl der Flanschlöcher	4	4	—	—	4	4	—	—	4	4	—
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	0,000185	0,00022	0,00019	—	0,00019	0,000225	0,000195	—	0,00018	0,00021	0,000185
J_m (bei S_2)	—	—	—	—	—	—	—	—	0,00021	0,00024	0,000215
$J_m/100$ mm Normalrohr	0,000017	0,000017	0,000017	—	0,000017	0,000017	0,000017	—	—	—	—
G (bei S_{min} bzw. S_1)	1,18	1,25	1,31	—	1,26	1,33	1,39	—	0,93	1,00	1,07
G (bei S_2)	—	—	—	—	—	—	—	—	0,98	1,05	1,12
$G/100$ mm Normalrohr	0,1	0,1	0,1	—	0,1	0,1	0,1	—	—	—	—

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

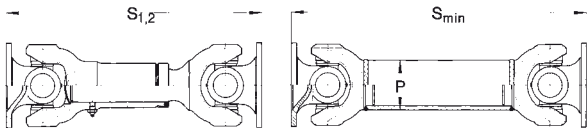
Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



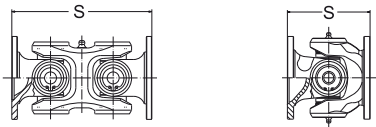
Beiderseits Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.105.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.105.XX3

Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

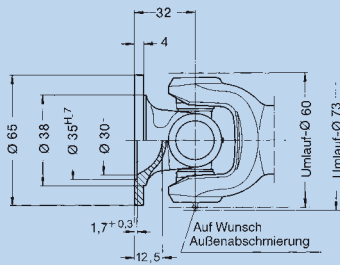


zus. Profilschutz auf Wunsch

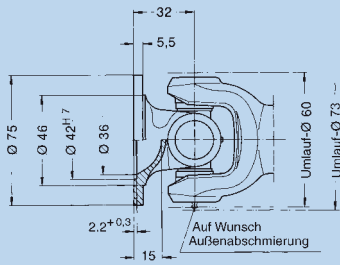


Kurzausführung II				Rohrausführung				Gelenk doppelt			Gelenk einfach			
0.105.140	0.105.141	0.105.142	—	0.105.200	0.105.201	0.105.202	—	0.105.300	0.105.301	0.105.302	0.105.400	0.105.401	0.105.402	—
30	25	30	—	30	25	30	—	30	25	30	30	25	30	—
58	65	Nabe	—	58	65	Nabe	—	58	65	Nabe	58	65	Nabe	—
195	195	235	—	160	160	200	—	110	110	150	60	60	100	—
215	215	255	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	25	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	25	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	28 x 1,5	28 x 1,5	28 x 1,5	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	40 x 2	40 x 2	40 x 2	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20x1,5x12	20x1,5x12	20x1,5x12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	4	—	—	4	4	—	—	4	4	—	4	4	—	—
0,00022	0,00025	0,000225	—	0,000152	0,000187	0,000157	—	0,00012	0,00015	0,000125	0,000072	0,00011	0,000077	—
0,00024	0,00027	0,000245	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	0,000017	0,000017	0,000017	—	—	—	—	—	—	—	—
0,99	1,06	1,12	—	0,88	0,95	1,01	—	0,69	0,76	0,83	0,40	0,47	0,53	—
1,3	1,10	1,17	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	0,1	0,1	0,1	—	—	—	—	—	—	—	—

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



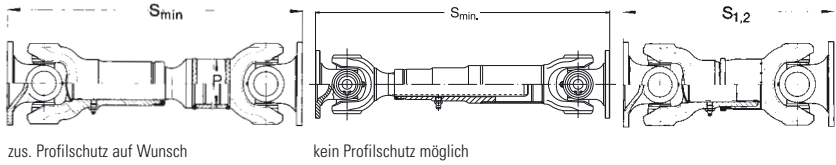
Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.106.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.106.XX1

β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
 J_m = Massenträgheitsmoment
 G = Gewicht
 S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
 S_1 = Zusammengeschobene Längen der Kurzausführungen
 X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
 X_2 = Ausziehbereich bei S_2
 P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
 P_2 = alternative Rohr-Ø
 P_3

Gelenkwellen mit Längenausgleich

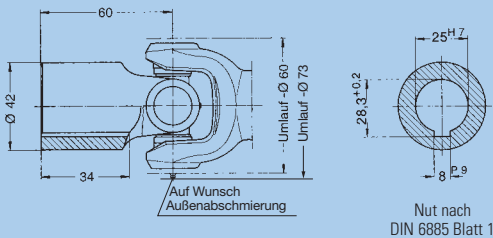


Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!	
Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β^*	°
Flansch-Ø	mm
S_{min} bzw. S_1	mm
S_2	mm
X bzw. X_1	mm
X_2	mm
P_1	mm
P_2	mm
P_3	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	kgm ²
J_m (bei S_2)	kgm ²
$J_m/100$ mm Normalrohr	kgm ²
G (bei S_{min} bzw. S_1)	kg
G (bei S_2)	kg
G/100 mm Normalrohr	kg

Rohrausführung normaler Ausziehbereich				Rohrausführung größerer Ausziehbereich				Kurzausführung I		
0.106.100	0.106.101	0.106.102	—	0.106.110	0.106.111	0.106.112	—	0.106.130	0.106.131	0.106.132
30	20	30	—	30	20	30	—	30	20	30
65	75	Nabe	—	65	75	Nabe	—	65	75	Nabe
260	260	315	—	290	290	345	—	180	180	236
—	—	—	—	—	—	—	—	200	200	256
30	30	30	—	60	60	60	—	20	20	20
—	—	—	—	—	—	—	—	30	30	30
32 x 1,5	32 x 1,5	32 x 1,5	—	32 x 1,5	32 x 1,5	32 x 1,5	—	—	—	—
50 x 2	50 x 2	50 x 2	—	50 x 2	50 x 2	50 x 2	—	—	—	—
70 x 3	70 x 3	70 x 3	—	70 x 3	70 x 3	70 x 3	—	—	—	—
25x1,5x15	25x1,5x15	25x1,5x15	—	25x1,5x15	25x1,5x15	25x1,5x15	—	25x1,5x15	25x1,5x15	25x1,5x15
4	6	—	—	4	6	—	—	4	6	—
0,000415	0,000587	0,000448	—	0,00044	0,000612	0,00047	—	0,00039	0,00056	0,00042
—	—	—	—	—	—	—	—	0,00042	0,00059	0,00045
0,000026	0,000026	0,000026	—	0,000026	0,000026	0,000026	—	—	—	—
1,77	1,95	2,02	—	1,87	2,04	2,11	—	1,39	1,56	1,64
—	—	—	—	—	—	—	—	1,54	1,71	1,78
0,11	0,11	0,11	—	0,11	0,11	0,11	—	—	—	—

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

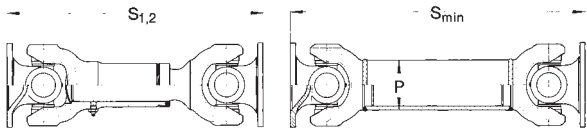
Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



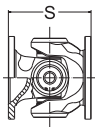
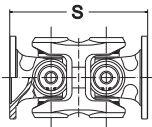
Beiderseits Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.106.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.106.XX3

Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich



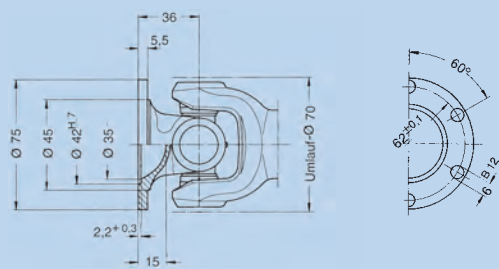
zus. Profilschutz auf Wunsch



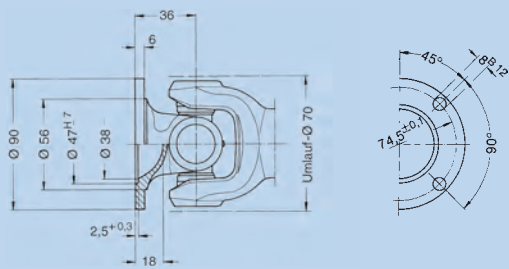
Kurzausführung II				Rohrausführung				Gelenk doppelt			Gelenk einfach			
0.106.140	0.106.141	0.106.142	—	0.106.200	0.106.201	0.106.202	—	0.106.300	0.106.301	0.106.302	0.106.400	0.106.401	0.106.402	—
30	20	30	—	30	20	30	—	30	20	30	30	20	30	—
65	75	Nabe	—	65	75	Nabe	—	65	75	Nabe	65	75	Nabe	—
220	220	276	—	165	165	220	—	120	120	176	64	64	120	—
235	235	291	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	30	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	30	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	32 x 1,5	32 x 1,5	32 x 1,5	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	50 x 2	50 x 2	50 x 2	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	70 x 3	70 x 3	70 x 3	—	—	—	—	—	—	—	—
25x1,5x15	25x1,5x15	25x1,5x15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	6	—	—	4	6	—	—	4	6	—	4	6	—	—
0,00043	0,00060	0,00046	—	0,000336	0,00051	0,00036	—	0,00028	0,00045	0,00031	0,00015	0,00032	0,00018	—
0,00045	0,00062	0,00048	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	0,000026	0,000026	0,000026	—	—	—	—	—	—	—	—
1,58	1,75	1,83	—	1,16	1,34	1,41	—	0,99	1,16	1,24	0,56	0,73	0,80	—
1,63	1,80	1,87	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	0,11	0,11	0,11	—	—	—	—	—	—	—	—

Nadellager-Ausführung

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



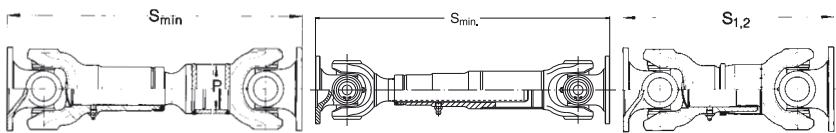
Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.107.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.107.XX1

- β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
- J_m = Massenträgheitsmoment
- G = Gewicht
- S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
- S_1 = Zusammengeschobene Längen der Kurzausführungen
- S_2 = Kurzausführungen
- X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
- X_2 = Ausziehbereich bei S_2
- P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
- P_2 = alternative Rohr-Ø
- P_3

Gelenkwellen mit Längenausgleich



zus. Profilschutz auf Wunsch

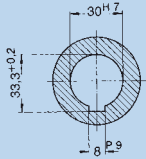
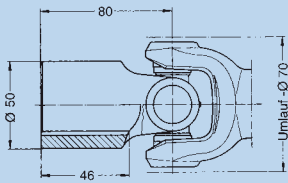
kein Profilschutz möglich

Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	Rohrausführung normaler Ausziehbereich				Rohrausführung größerer Ausziehbereich				Kurzausführung I		
	0.107.100	0.107.101	0.107.102	—	0.107.110	0.107.111	0.107.112	—	0.107.130	0.107.131	0.107.132
Beugungswinkel β^*	30	18	30	—	30	18	30	—	30	18	30
Flansch-Ø	75	90	Nabe	—	75	90	Nabe	—	75	90	Nabe
S_{min} bzw. S_1	300	300	390	—	360	360	450	—	200	200	288
S_2	—	—	—	—	—	—	—	—	225	225	313
X bzw. X_1	35	35	35	—	70	70	70	—	25	25	25
X_2	—	—	—	—	—	—	—	—	35	35	35
P_1	40 x 2	40 x 2	40 x 2	—	40 x 2	40 x 2	40 x 2	—	—	—	—
P_2	50 x 2	50 x 2	50 x 2	—	50 x 2	50 x 2	50 x 2	—	—	—	—
P_3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	—	70 x 3	70 x 3	70 x 3	—	—	—	—
Zahnprofil DIN 5480	28x1,5x17	28x1,5x17	28x1,5x17	—	28x1,5x17	28x1,5x17	28x1,5x17	—	28x1,5x17	28x1,5x17	28x1,5x17
Anzahl der Flanschlöcher	6	4	—	—	6	4	—	—	6	4	—
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	0,00098	0,00127	0,00121	—	0,00104	0,00133	0,00127	—	0,00089	0,00118	0,00112
J_m (bei S_2)	—	—	—	—	—	—	—	—	0,00092	0,00120	0,00115
J_m /100 mm Normalrohr	0,00068	0,00068	0,00068	—	0,00068	0,00068	0,00068	—	—	—	—
G (bei S_{min} bzw. S_1)	2,60	2,90	3,29	—	3,04	3,35	3,73	—	1,98	2,29	2,67
G (bei S_2)	—	—	—	—	—	—	—	—	2,21	2,51	2,90
G/100 mm Normalrohr	0,19	0,19	0,19	—	0,19	0,19	0,19	—	—	—	—

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.

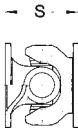
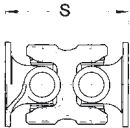
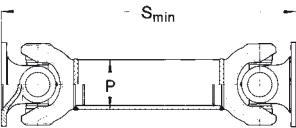
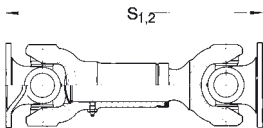


Nut nach
DIN 6885 Blatt 1

Beiderseits Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.107.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.107.XX3

Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

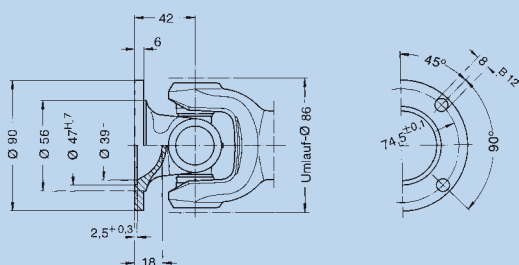


zus. Profilschutz auf Wunsch

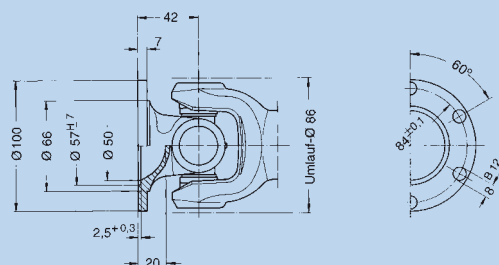
Kurzausführung II				Rohrausführung				Gelenk doppelt			Gelenk einfach			
0.107.140	0.107.141	0.107.142	–	0.107.200	0.107.201	0.107.202	–	0.107.300	0.107.301	0.107.302	0.107.400	0.107.401	0.107.402	–
30	18	30	–	30	18	30	–	30	18	30	30	18	30	–
75	90	Nabe	–	75	90	Nabe	–	75	90	Nabe	75	90	Nabe	–
250	250	338	–	200	200	290	–	140	140	228	72	72	160	–
270	270	358	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
35	35	35	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
35	35	35	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	40 x 2	40 x 2	40 x 2	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	50 x 2	50 x 2	50 x 2	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	70 x 3	70 x 3	70 x 3	–	–	–	–	–	–	–	–
28x1,5x17	28x1,5x17	28x1,5x17	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
6	4	–	–	6	4	–	–	6	4	–	6	4	–	–
0,00093	0,00121	0,00116	–	0,00078	0,00107	0,00101	–	0,00069	0,00098	0,00092	0,00031	0,00060	0,00054	–
0,00096	0,00124	0,00118	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	0,000068	0,000068	0,000068	–	–	–	–	–	–	–	–
2,27	2,58	2,96	–	1,89	2,20	2,58	–	1,51	1,82	2,21	0,81	1,12	1,50	–
2,36	2,67	3,05	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	0,19	0,19	0,19	–	–	–	–	–	–	–	–

Nadellager-Ausführung

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.109.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.109.XX1

 $\beta^* = \text{max. Beugungswinkel pro Gelenk}$

J_m = Massenträgheitsmoment

G = Gewicht

$S_{\min}$ = Mindestlänge der Rohrausführungen

S_1 Zusammengeschobene Längen der

S₂ = Kurzausführungen

$$X_1 = \text{Ausziehbereich bei } S_{\min} \text{ bzw. } S_1$$

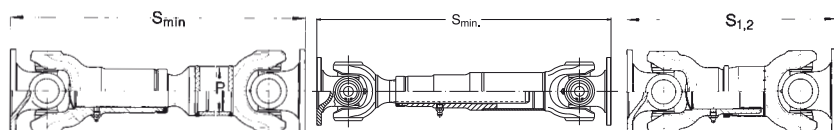
X_2 = Ausziehbereich bei S_2

P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind
Vorzugs-Ø, größere Ø für lange
Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen,
siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl

P_2

P_2^2 = alternative Rohr-Ø

Gelenkwellen mit Längenausgleich



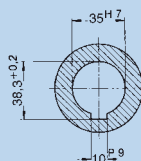
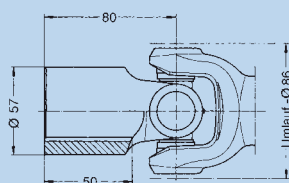
zus. Profilschutz auf Wunsch

kein Profilschutz möglich

Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!		Rohrausführung normaler Ausziehbereich				Rohrausführung größerer Ausziehbereich				Kurzausführung I		
Bestell-Nr.		0109.100	0109.101	0109.102	0109.105	0109.110	0109.111	0109.112	0109.115	0109.130	0109.131	0109.132
Beugungswinkel β^*	°	20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20
Flansch-Ø	mm	90	100	Nabe	90	90	100	Nabe	90	90	100	Nabe
S _{min} bzw. S ₁	mm	348	348	423	375	393	393	468	425	225	225	301
S ₂	mm	–	–	–	–	–	–	–	–	250	250	326
X bzw. X ₁	mm	40	40	40	40	80	80	80	80	25	25	25
X ₂	mm	–	–	–	–	–	–	–	–	40	40	40
P ₁	mm	50 x 2	50 x 2	50 x 2	50 x 2	50 x 2	50 x 2	50 x 2	50 x 2	–	–	–
P ₂	mm	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	–	–	–
P ₃	mm	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	–	–	–
Zahnprofil DIN 5480	mm	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14
Anzahl der Flanschlöcher		4	6	–	4	4	6	–	4	4	6	–
J _m (bei S _{min} bzw. S ₁)	kgm ²	0,00249	0,00286	0,00267	0,00281	0,00259	0,00296	0,00277	0,00291	0,00221	0,00258	0,00239
J _m (bei S ₂)	kgm ²	–	–	–	–	–	–	–	–	0,00226	0,00263	0,00244
J _m /100 mm Normalrohr	kgm ²	0,00014	0,00014	0,00014	0,00014	0,00014	0,00014	0,00014	0,00014	–	–	–
G (bei S _{min} bzw. S ₁)	kg	4,91	5,12	5,68	5,10	5,41	5,61	6,18	5,71	3,80	4,00	4,57
G (bei S ₂)	kg	–	–	–	–	–	–	–	–	4,11	4,31	4,88
G/100 mm Normalrohr	kq	0,24	0,24	0,24	0,24	0,24	0,24	0,24	0,24	–	–	–

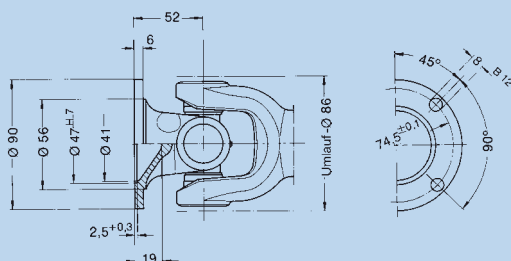
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



Nut nach
DIN 6885 Blatt 1

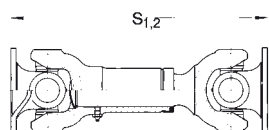
Beiderseits Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.109.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.109.XX3



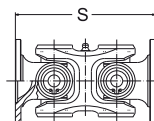
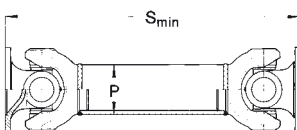
Beiderseits Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.109.XX5

Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

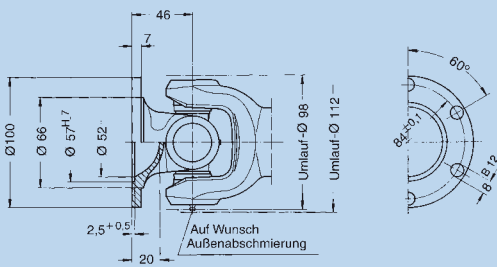


zus. Profilschutz auf Wunsch

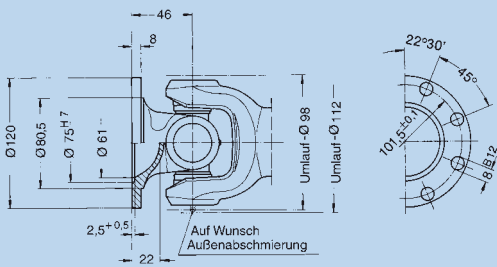


Kurzausführung II				Rohrausführung				Gelenk doppelt			Gelenk einfach			
0.109.140	0.109.141	0.109.142	0.109.145	0.109.200	0.109.201	0.109.202	0.109.205	0.109.300	0.109.301	0.109.302	0.109.400	0.109.401	0.109.402	0.109.405
20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20	20	18	20	35
90	100	Nabe	90	90	100	Nabe	90	90	100	Nabe	90	100	Nabe	90
280	280	356	315	216	216	291	235	152	152	228	84	84	160	104
310	310	386	345	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	40	40	40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	40	40	40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	50 x 2	50 x 2	50 x 2	50 x 2	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	—	—	—	—	—	—	—
32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	6	—	4	4	6	—	4	4	6	—	4	6	—	4
0,00238	0,00275	0,00256	0,00270	0,00239	0,00276	0,00257	0,00239	0,00166	0,00299	0,00184	0,00075	0,0011	0,00093	0,00107
0,00256	0,00293	0,00274	0,00288	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	0,00014	0,00014	0,00014	0,00014	—	—	—	—	—	—	—
4,22	4,43	5,00	4,58	3,73	3,94	4,50	3,88	3,02	3,23	3,79	1,71	1,92	2,49	1,87
4,38	4,59	5,15	4,66	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	0,24	0,24	0,24	0,24	—	—	—	—	—	—	—

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



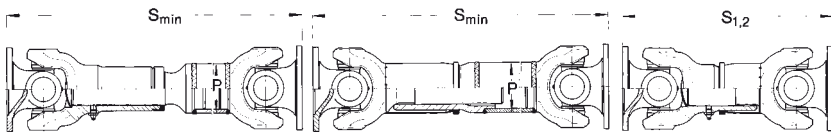
Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.110.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.110.XX1

- β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
- J_m = Massenträgheitsmoment
- G = Gewicht
- S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
- S_1 = Zusammengeschobene Längen der Kurzausführungen
- X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
- X_2 = Ausziehbereich bei S_2
- P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
- P_2 = alternative Rohr-Ø
- P_3

Gelenkwellen mit Längenausgleich



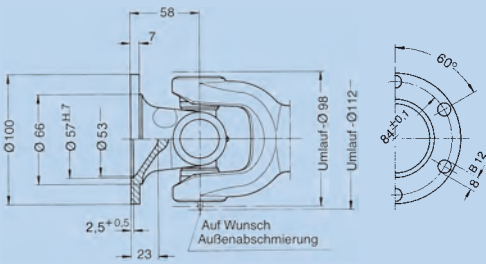
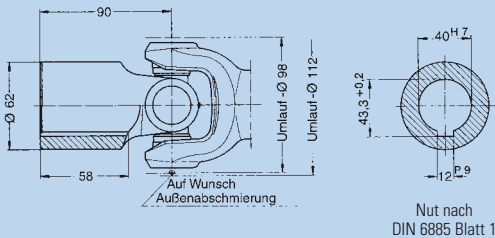
zus. Profilschutz auf Wunsch

Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	Rohrausführung normaler Ausziehbereich				Rohrausführung größerer Ausziehbereich				Kurzausführung I		
	0.110.100	0.110.101	0.110.102	0.110.105	0.110.110	0.110.111	0.110.112	0.110.115	0.110.130	0.110.131	0.110.132
Beugungswinkel β^*	20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20
Flansch-Ø	100	120	Nabe	100	100	120	Nabe	100	100	120	Nabe
S_{min} bzw. S_1	374	374	464	405	464	464	554	490	255	255	343
S_2	—	—	—	—	—	—	—	—	280	280	368
X bzw. X_1	40	40	40	40	95	95	95	95	30	30	30
X_2	—	—	—	—	—	—	—	—	40	40	40
P_1	50 x 3	50 x 3	50 x 3	50 x 3	50 x 3	50 x 3	50 x 3	50 x 3	—	—	—
P_2	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	—	—	—
P_3	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	—	—	—
Zahnprofil DIN 5480	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16
Anzahl der Flanschlöcher	6	8	—	6	6	8	—	6	6	8	—
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	0,00378	0,0051	0,0040	0,0041	0,00406	0,00538	0,00428	0,00438	0,00389	0,00521	0,00410
J_m (bei S_2)	—	—	—	—	—	—	—	—	0,00404	0,00536	0,00426
$J_m/100$ mm Normalrohr	0,00019	0,00019	0,00019	0,00019	0,00019	0,00019	0,00019	0,00019	—	—	—
G (bei S_{min} bzw. S_1)	6,32	6,77	7,08	6,56	7,48	7,93	8,23	7,62	5,12	5,57	5,87
G (bei S_2)	—	—	—	—	—	—	—	—	5,44	5,89	6,19
$G/100$ mm Normalrohr	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	—	—	—

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.

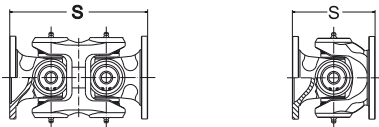
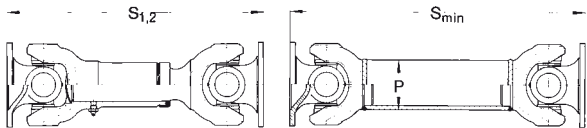


Beiderseits Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.110.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.110.XX3

Beiderseits Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.110.XX5

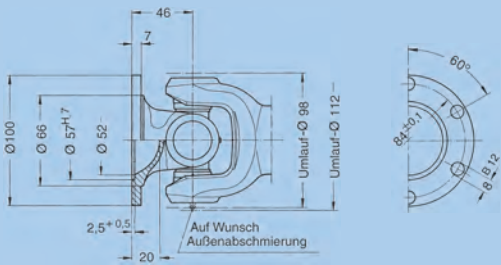
Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

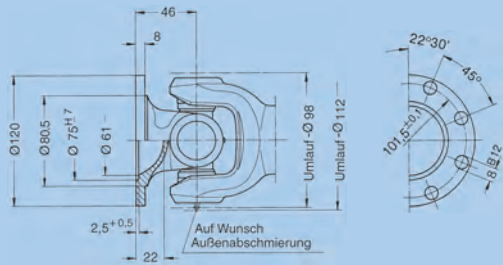


Kurzausführung II				Rohrausführung				Gelenk doppelt			Gelenk einfach			
0.110.140	0.110.141	0.110.142	0.110.145	0.110.200	0.110.201	0.110.202	0.110.205	0.110.300	0.110.301	0.110.302	0.110.400	0.110.401	0.110.402	0.110.405
20	18	20	35	20	18	20	35	18	18	18	20	18	20	35
100	120	Nabe	100	100	120	Nabe	100	100	120	Nabe	100	120	Nabe	100
310	310	398	355	250	250	338	270	160	160	248	92	92	180	116
340	340	428	385	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	40	40	40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	40	40	40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	50 x 3	50 x 3	50 x 3	50 x 3	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	70 x 3	70 x 3	70 x 3	70 x 3	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	—	—	—	—	—	—	—
35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	8	—	6	6	8	—	6	6	8	—	6	8	—	6
0,00415	0,00547	0,00437	0,00519	0,00352	0,00484	0,00374	0,00456	0,00319	0,00451	0,00340	0,00152	0,00284	0,00173	0,00204
0,00430	0,00562	0,00452	0,00542	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	0,00019	0,00019	0,00019	0,00019	—	—	—	—	—	—	—
5,63	6,08	6,38	6,05	4,9	5,35	5,65	5,02	3,98	4,43	4,73	2,25	2,70	3,00	2,39
5,88	6,33	6,63	6,25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	0,35	0,35	0,35	0,35	—	—	—	—	—	—	—

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



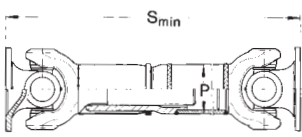
Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.111.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.111.XX1

- β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
- J_m = Massenträgheitsmoment
- G = Gewicht
- S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
- S_1 = Zusammengeschobene Längen der Kurzausführungen
- S_2 = Kurzausführungen
- X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
- X_2 = Ausziehbereich bei S_2
- P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
- P_2 = alternative Rohr-Ø
- P_3 = alternative Rohr-Ø

Gelenkwellen mit Längenausgleich

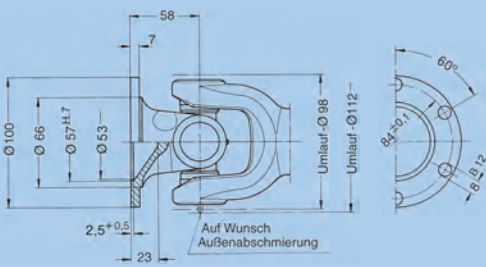


Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β^*	°
Flansch-Ø	mm
S_{min} bzw. S_1	mm
S_2	mm
X bzw. X_1	mm
X_2	mm
P_1	mm
P_2	mm
P_3	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	kgm ²
J_m (bei S_2)	kgm ²
J_m /100 mm Normalrohr	kgm ²
G (bei S_{min} bzw. S_1)	kg
G (bei S_2)	kg
G/100 mm Normalrohr	kg

Rohrausführung normaler Ausziehbereich	0.111.110	0.111.111	0.111.115	0.111.116
	20	18	35	35
	100	120	100	120
	416	416	440	442
	416	416	440	442
	120	120	120	120
	70	70	70	70
	75 x 2	75 x 2	75 x 2	75 x 2
	—	—	—	—
	—	—	—	—
	42x1,75x22	42x1,75x22	42x1,75x22	42x1,75x22
	6	8	6	8
	—	—	—	—
	—	—	—	—
	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005
	8,48	8,93	8,66	9,24
	7,93	8,38	8,11	8,69
	0,36	0,36	0,36	0,36

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten



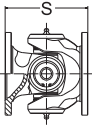
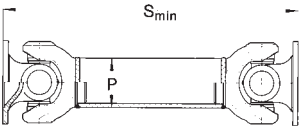
Beiderseits Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.111.XX5



Beiderseits größerer Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.111.XX6

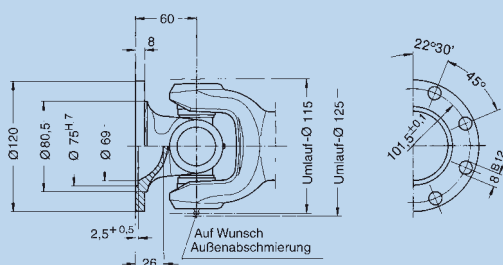
Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

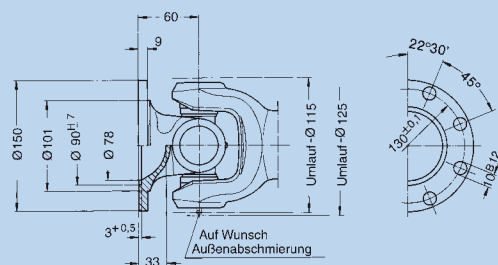


Rohrausführung					Gelenk einfach	
0.111.200	0.111.201	0.111.205	0.111.206	0.111.406		
20	18	35	35	35		
100	120	100	120	120		
242	242	266	268	118		
–	–	–	–	–		
–	–	–	–	–		
–	–	–	–	–		
75 x 2	75 x 2	75 x 2	75 x 2	–		
–	–	–	–	–		
–	–	–	–	–		
–	–	–	–	–		
6	8	6	8	8		
–	–	–	–	–		
–	–	–	–	–		
0,0005	0,0005	0,0005	0,005	–		
5,2	5,65	5,38	5,96	2,98		
–	–	–	–	–		
0,36	0,36	0,36	0,36	–		

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.112.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.112.XX1

β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
 J_m = Massenträgheitsmoment
 G = Gewicht

$S_{\min}$ = Mindestlänge der Rohrausführungen

S_1 Zusammengeschobene Längen der

S₂ = Kurzausführungen

X_1 = Ausziehbereich bei

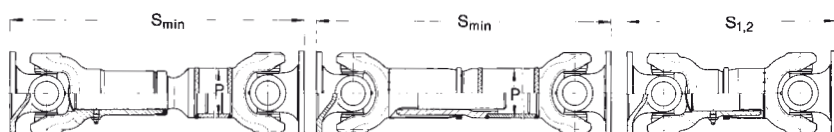
 $X_2 = \text{Ausziehbereich bei } S_2$

P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind

Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl

P_2 = alternative Rohr-Ø
 P_3

Gelenkwellen mit Längenausgleich

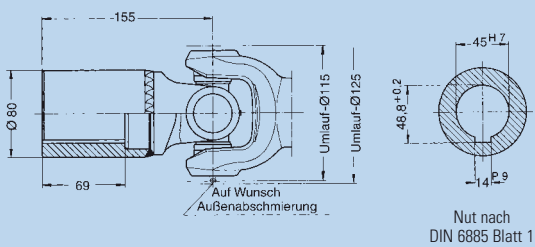


zus. Profilschutz auf Wunsch

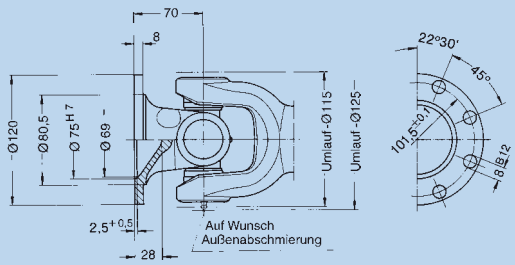
Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!		Rohrausführung normaler Ausziehbereich				Rohrausführung größerer Ausziehbereich				Kurzausführung I		
Bestell-Nr.		0112.100	0112.101	0112.102	0112.105	0112.110	0112.111	0112.112	0112.115	0112.130	0112.131	0112.132
Beugungswinkel β^*	°	20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20
Flansch-Ø	mm	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe
S _{min} bzw. S ₁	mm	473	473	664	505	523	523	714	580	325	325	515
S ₂	mm	–	–	–	–	–	–	–	–	360	360	550
X bzw. X ₁	mm	60	60	60	60	120	120	120	120	35	35	35
X ₂	mm	–	–	–	–	–	–	–	–	50	50	50
P ₁	mm	60 x 4	60 x 4	60 x 4	60 x 4	60 x 4	60 x 4	60 x 4	60 x 4	–	–	–
P ₂	mm	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	–	–	–
P ₃	mm	90 x 4	90 x 4	90 x 4	90 x 4	90 x 4	90 x 4	90 x 4	90 x 4	–	–	–
Zahnprofil DIN 5480	mm	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20
Anzahl der Flanschlöcher		8	8	–	8	8	8	–	8	8	8	–
J _m (bei S _{min} bzw. S ₁)	kgm ²	0,01021	0,01390	0,01210	0,01278	0,0108	0,01449	0,01270	0,01560	0,01039	0,01408	0,01230
J _m (bei S ₂)	kgm ²	–	–	–	–	–	–	–	–	0,01059	0,01797	0,01248
J _m /100 mm Normalrohr	kgm ²	0,00045	0,00045	0,00045	0,00045	0,00045	0,00045	0,00045	0,00045	–	–	–
G (bei S _{min} bzw. S ₁)	kg	10,66	12,02	15,24	10,82	11,55	12,91	16,14	12,53	8,75	10,11	13,33
G (bei S ₂)	kg	–	–	–	–	–	–	–	–	9,22	10,58	13,80
G/100 mm Normalrohr	kq	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	–	–	–

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



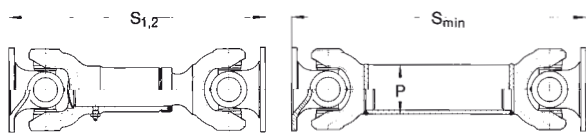
Beiderseits Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.112.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.112.XX3



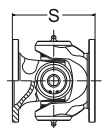
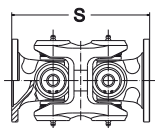
Beiderseits Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.112.XX5

Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

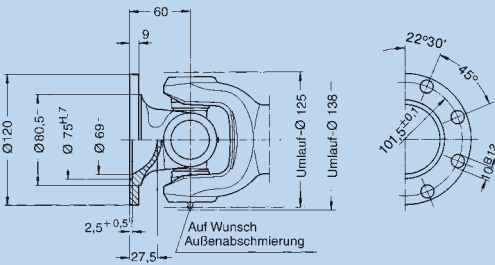


zus. Profilschutz auf Wunsch

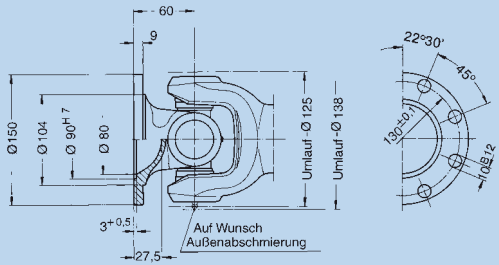


Kurzausführung II				Rohrausführung				Gelenk doppelt			Gelenk einfach			
0.112.140	0.112.141	0.112.142	0.112.145	0.112.200	0.112.201	0.112.202	0.112.205	0.112.300	0.112.301	0.112.302	0.112.400	0.112.401	0.112.402	0.112.405
20	18	20	35	20	18	35	35	20	18	20	20	18	35	35
120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120	150	Nabe	120
400	400	590	435	301	301	490	320	200	200	390	120	120	310	140
430	430	620	470	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
60	60	60	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
60	60	60	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	60 x 4	60 x 4	60 x 4	60 x 4	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	90 x 4	90 x 4	90 x 4	90 x 4	–	–	–	–	–	–	–
42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
8	8	–	8	8	8	–	8	8	8	–	8	8	–	8
0,01195	0,01564	0,01384	0,01323	0,00961	0,0133	0,0115	0,01089	0,00904	0,01273	0,0109	0,00354	0,00723	0,00543	0,00598
0,01199	0,01568	0,01388	0,01327	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	0,00045	0,00045	0,00045	0,00045	–	–	–	–	–	–	–
9,66	11,02	14,24	9,99	7,88	9,24	12,45	8,13	6,44	7,8	11,02	3,71	5,07	8,29	3,97
9,99	11,35	14,57	10,32	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	0,55	0,55	0,55	0,55	–	–	–	–	–	–	–

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



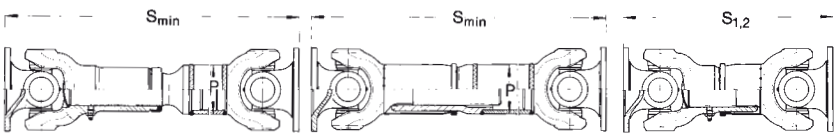
Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.113.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.113.XX1

β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
 J_m = Massenträgheitsmoment
 G = Gewicht
 S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
 S_1 = Zusammengeschobene Längen der Kurzausführungen
 X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
 X_2 = Ausziehbereich bei S_2
 P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
 P_2 = alternative Rohr-Ø
 P_3

Gelenkwellen mit Längenausgleich

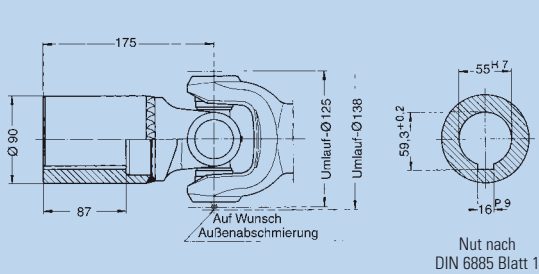


Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

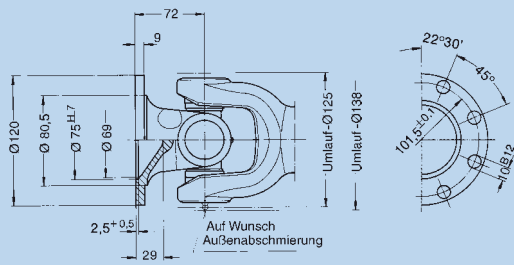
Bestell-Nr.	Rohrausführung normaler Ausziehbereich				Rohrausführung größerer Ausziehbereich				Kurzausführung I		
	0.113.100	0.113.101	0.113.102	0.113.105	0.113.110	0.113.111	0.113.112	0.113.115	0.113.130	0.113.131	0.113.132
Beugungswinkel β^*	20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20
Flansch-Ø	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe
S_{min} bzw. S_1	491	491	721	530	556	556	786	580	345	345	575
S_2	—	—	—	—	—	—	—	—	375	375	605
X bzw. X_1	60	60	60	60	130	130	130	130	35	35	35
X_2	—	—	—	—	—	—	—	—	50	50	50
P_1	70 x 4	70 x 4	70 x 4	70 x 4	70 x 4	70 x 4	70 x 4	70 x 4	—	—	—
P_2	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	—	—	—
P_3	100 x 4	100 x 4	100 x 4	100 x 4	100 x 4	100 x 4	100 x 4	100 x 4	—	—	—
Zahnprofil DIN 5480	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24
Anzahl der Flanschlöcher	8	8	—	8	8	8	—	8	8	8	—
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	0,01811	0,0218	0,01897	0,0199	0,02019	0,02388	0,02211	0,02324	0,01773	0,02142	0,02302
J_m (bei S_2)	—	—	—	—	—	—	—	—	0,01807	0,02176	0,02336
$J_m/100$ mm Normalrohr	0,00071	0,00071	0,00071	0,00071	0,00071	0,00071	0,00071	0,00071	—	—	—
G (bei S_{min} bzw. S_1)	13,66	15,02	19,88	14,55	15,46	16,82	21,75	16,12	11,31	12,67	17,53
G (bei S_2)	—	—	—	—	—	—	—	—	12,03	13,39	18,25
G/100 mm Normalrohr	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	0,65	—	—	—

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



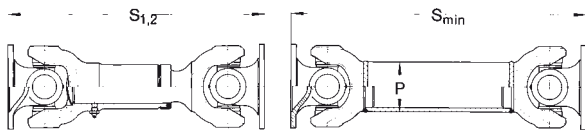
Beiderseits Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.113.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.113.XX3



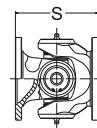
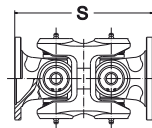
Beiderseits Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.113.XX5

Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

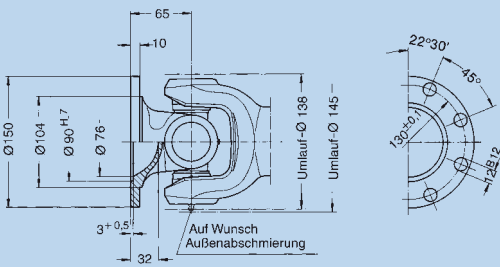


zus. Profilschutz auf Wunsch

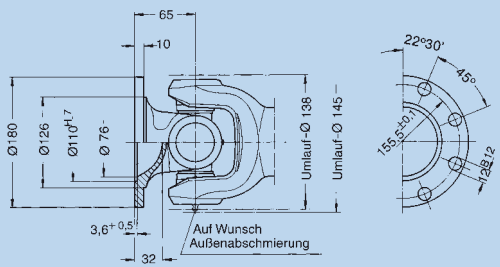


Kurzausführung II				Rohrausführung				Gelenk doppelt			Gelenk einfach			
0.113.140	0.113.141	0.113.142	0.113.145	0.113.200	0.113.201	0.113.202	0.113.205	0.113.300	0.113.301	0.113.302	0.113.400	0.113.401	0.113.402	0.113.405
20	18	20	35	20	18	35	35	12	12	12	20	18	35	35
120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120	150	Nabe	120
420	420	650	460	307	307	534	330	200	200	430	120	120	350	144
450	450	680	495	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
60	60	60	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
60	60	60	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	70 x 4	70 x 4	70 x 4	70 x 4	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	100 x 4	100 x 4	100 x 4	100 x 4	–	–	–	–	–	–	–
50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
8	8	–	8	8	8	–	8	8	8	–	8	8	–	8
0,01512	0,01881	0,02041	0,01836	0,01436	0,01805	0,0156	0,01591	0,01336	0,01705	0,01465	0,00510	0,00879	0,01039	0,00998
0,01546	0,01915	0,02075	0,01866	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	0,00071	0,00071	0,00071	0,00071	–	–	–	–	–	–	–
12,60	13,96	18,83	13,47	9,36	10,72	15,56	10,02	7,97	9,33	14,04	4,42	5,78	10,66	5,10
12,94	14,30	19,17	13,92	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	0,65	0,65	0,65	0,65	–	–	–	–	–	–	–

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



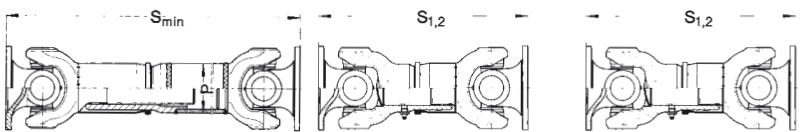
Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.148.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.148.XX1

- β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
- J_m = Massenträgheitsmoment
- G = Gewicht
- S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
- S_1 = Zusammengeschobene Längen der Kurzausführungen
- S_2 = Kurzausführungen
- X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
- X_2 = Ausziehbereich bei S_2
- P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
- P_2 = alternative Rohr-Ø
- P_3

Gelenkwellen mit Längenausgleich

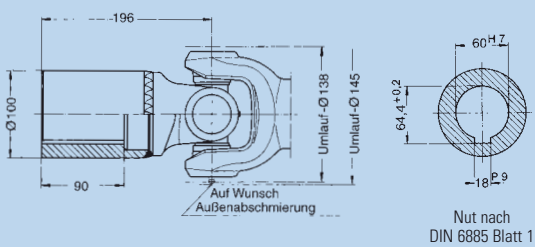


Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

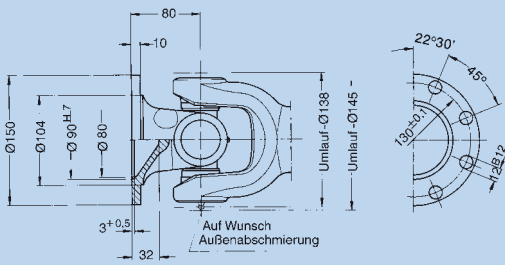
Bestell-Nr.	Rohrausführung größerer Ausziehbereich				Kurzausführung I			Kurzausführung II			
	0.148.110	0.148.111	0.148.112	0.148.115	0.148.130	0.148.131	0.148.132	0.148.140	0.148.141	0.148.142	0.148.145
Beugungswinkel β^*	20	20	35	35	20	20	20	20	20	20	35
Flansch-Ø	150	180	Nabe	120/150	150	180	Nabe	150	180	Nabe	120/150
S_{min} bzw. S_1	550	550	812	580	360	360	622	460	460	722	490
S_2	—	—	—	—	400	400	662	—	—	—	—
X bzw. X_1	110	110	110	110	40	40	40	80	80	80	80
X_2	—	—	—	—	80	80	80	—	—	—	—
P_1	80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	—	—	—	—	—	—	—
P_2	90 x 4	90 x 4	90 x 4	90 x 4	—	—	—	—	—	—	—
P_3	100 x 4	100 x 4	100 x 4	100 x 4	—	—	—	—	—	—	—
Zahnprofil DIN 5480	55 x 2,5 x 20	55 x 2,5 x 20	55 x 2,5 x 20	55 x 2,5 x 20	55 x 2,5 x 20	55 x 2,5 x 20	55 x 2,5 x 20	55 x 2,5 x 20	55 x 2,5 x 20	55 x 2,5 x 20	55 x 2,5 x 20
Anzahl der Flanschlöcher	8	8	—	8	8	8	—	8	8	—	8
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	0,0323	0,0342	0,0406	0,0332	0,0247	0,0267	0,03414	0,0294	0,0314	0,03884	0,0304
J_m (bei S_2)	—	—	—	—	0,0267	0,0287	0,03614	—	—	—	—
J_m /100 mm Normalrohr	0,00109	0,00109	0,00109	0,00109	—	—	—	—	—	—	—
G (bei S_{min} bzw. S_1)	20,87	22,17	29,77	22,19	15,63	16,93	24,53	18,37	19,67	27,27	19,69
G (bei S_2)	—	—	—	—	16,88	17,55	25,77	—	—	—	—
G/100 mm Normalrohr	0,75	0,75	0,75	0,75	—	—	—	—	—	—	—

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



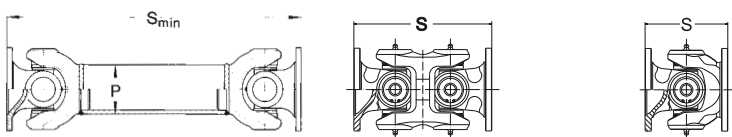
Beiderseits Anschlussnabe
 ohne Passfedernut Endnummer: 0.148.XX2
 mit Passfedernut Endnummer: 0.148.XX3



Beiderseits Flansch für größeren Beugungswinkel
 Endnummer: 0.148.XX5

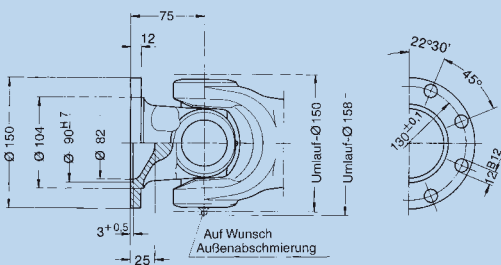
Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

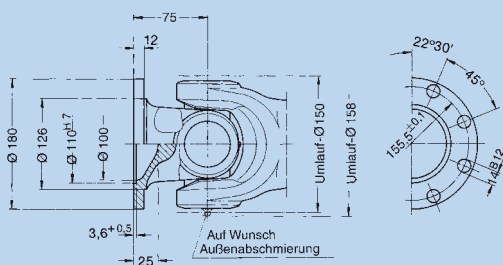


Rohrausführung				Gelenk doppelt			Gelenk einfach				
0.148.200	0.148.201	0.148.202	0.148.205	0.148.300	0.148.301	0.148.302	0.148.400	0.148.401	0.148.402	0.148.405	
20	20	35	35	20	20	20	20	20	35	35	
150	180	Nabe	120/150	150	180	Nabe	150	180	Nabe	120/150	
345	345	607	375	235	235	497	130	130	392	160	
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
80 x 4	80 x 4	80 x 4	80 x 4	–	–	–	–	–	–	–	
90 x 4	90 x 4	90 x 4	90 x 4	–	–	–	–	–	–	–	
100 x 4	100 x 4	100 x 4	100 x 4	–	–	–	–	–	–	–	
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
8	8	–	8	8	8	–	8	8	–	8	
0,0217	0,0237	0,03144	0,0227	0,0149	0,0161	0,0162	0,0106	0,0126	0,02004	0,0117	
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
0,00109	0,00109	0,00109	0,00109	–	–	–	–	–	–	–	
14,53	15,83	23,43	15,85	11,92	13,22	20,82	6,75	8,05	15,54	8,08	
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
0,75	0,75	0,75	0,75	–	–	–	–	–	–	–	

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



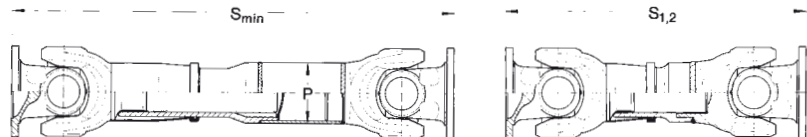
Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.158.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.158.XX1

β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
 J_m = Massenträgheitsmoment
 G = Gewicht
 S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
 S_1 = Zusammengeschobene Längen der
 S_2 = Kurzausführungen
 X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
 X_2 = Ausziehbereich bei S_2
 P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind
Vorzugs-Ø, größere Ø für lange
Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen,
siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
 P_2
 P_3 = alternative Rohr-Ø

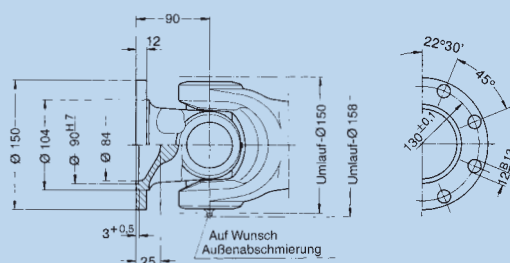
Gelenkwellen mit Längenausgleich



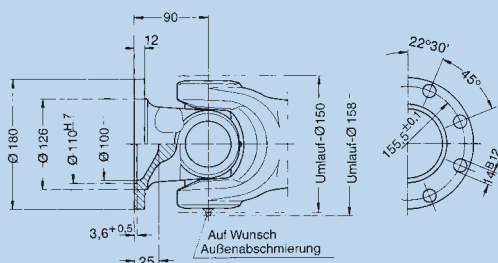
Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl
bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	Rohrausführung größerer Ausziehbereich				Kurzausführung I			
	0.158.110	0.158.111	0.158.115	0.158.116	0.158.130	0.158.131	0.158.135	0.158.136
Beugungswinkel β^*	20	20	35	35	20	20	35	35
Flansch-Ø	150	180	150	180	150	180	150	180
S_{min} bzw. S_1	710	710	742	742	400	400	545	545
S_2	—	—	—	—	465	465	585	585
X bzw. X_1	110	110	110	110	50	50	40	40
X_2	—	—	—	—	80	80	80	80
P_1	90 x 4	90 x 4	90 x 4	90 x 4	—	—	—	—
P_2	100 x 4	100 x 4	100 x 4	100 x 4	—	—	—	—
P_3	120 x 5	120 x 5	120 x 5	120 x 5	—	—	—	—
Zahnprofil DIN 5480	60 x 2,5 x 22	60 x 2,5 x 22	60 x 2,5 x 22	60 x 2,5 x 22	60 x 2,5 x 22	60 x 2,5 x 22	60 x 2,5 x 22	60 x 2,5 x 22
Anzahl der Flanschlöcher	8	8	8	8	8	8	8	8
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	—	—	0,04531	0,05034	0,04114	0,0464	0,04291	0,04817
J_m (bei S_2)	—	—	—	—	0,04193	0,0472	0,04340	0,04870
$J_m/100$ mm Normalrohr	0,00157	0,00157	0,00157	0,00157	—	—	—	—
G (bei S_{min} bzw. S_1)	31,1	31,8	31,76	33,38	19,62	21,18	25,92	27,54
G (bei S_2)	—	—	—	—	22,05	23,61	27,27	28,89
$G/100$ mm Normalrohr	0,85	0,85	0,85	0,85	—	—	—	—

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten



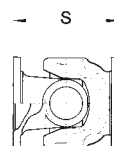
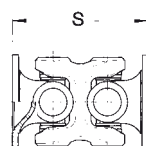
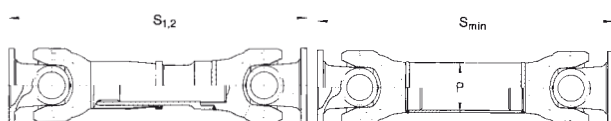
Beiderseits Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.158.XX5



Beiderseits größerer Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.158.XX6

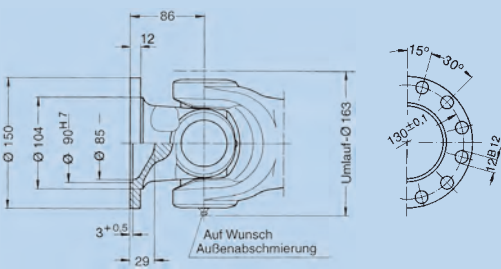
Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

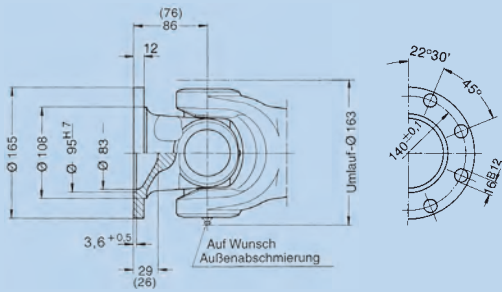


Kurzausführung II				Rohrausführung				Gelenk doppelt			Gelenk einfach			
0.158.140	0.158.141	0.158.145	0.158.146	0.158.200	0.158.201	0.158.205	0.158.206	0.158.300	0.158.301		0.158.400	0.158.401	0.158.405	0.158.406
20	20	35	35	20	20	35	35	20	20		20	20	35	35
150	180	150	180	150	180	150	180	150	180		150	180	150	180
610	610	640	640	425	425	455	455	330	330		150	150	180	180
650	650	680	680	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—
110	110	110	110	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—
130	130	130	130	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—
—	—	—	—	90 x 4	90 x 4	90 x 4	90 x 4	—	—		—	—	—	—
—	—	—	—	100 x 4	100 x 4	100 x 4	100 x 4	—	—		—	—	—	—
—	—	—	—	120 x 5	120 x 5	120 x 5	120 x 5	—	—		—	—	—	—
60x2,5x22	60x2,5x22	60x2,5x22	60x2,5x22	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—
8	8	8	8	8	8	8	8	8	8		8	8	8	8
—	—	0,04409	0,04935	—	—	0,04340	0,04865	—	—		0,02055	0,02581	0,02417	0,02944
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—
—	—	—	—	0,00157	0,00157	0,00157	0,00157	—	—		—	—	—	—
28,72	30,28	29,14	30,76	20,26	21,82	21,12	22,74	18,00	18,00		8,34	9,90	9,20	10,82
30,32	31,8	31,09	32,71	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—
—	—	—	—	0,85	0,85	0,85	0,85	—	—		—	—	—	—

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.117.XX0

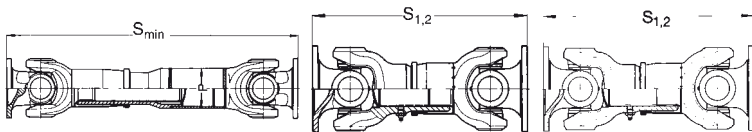


Beiderseits größerer Flansch (Ø 165 mm)
Endnummer: 0.117.XX1

Klammermaße sind gültig für Kurzausführung I

- β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
- J_m = Massenträgheitsmoment
- G = Gewicht
- S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
- S_1 = Zusammengeschobene Längen der Kurzausführungen
- S_2 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
- X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
- X_2 = Ausziehbereich bei S_2
- P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
- P_2 = alternative Rohr-Ø
- P_3 = alternative Rohr-Ø

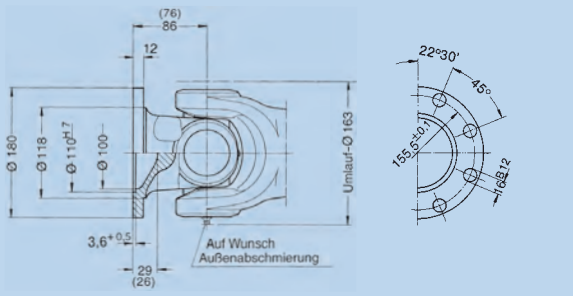
Gelenkwellen mit Längenausgleich



Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	0.117.110	0.117.111	0.117.111	–	0.117.121	0.117.121	–	0.117.130	0.117.131	0.117.131	–
Beugungswinkel β^*	30	30	30	–	24	24	–	30	30	30	–
Flansch-Ø	150	165	180	–	165	180	–	150	165	180	–
S_{min} bzw. S_1	660	660	660	–	400	400	–	495	495	495	–
S_2	–	–	–	–	440	440	–	555	555	555	–
X bzw. X_1	110	110	110	–	40	40	–	45	45	45	–
X_2	–	–	–	–	50	50	–	80	80	80	–
P_1	100 x 5	100 x 5	100 x 5	–	–	–	–	–	–	–	–
P_2	120 x 5	120 x 5	120 x 5	–	–	–	–	–	–	–	–
P_3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Zahnprofil DIN 5480	65x2,5x24	65x2,5x24	65x2,5x24	–	65x2,5x24	65x2,5x24	–	65x2,5x24	65x2,5x24	65x2,5x24	–
Anzahl der Flanschlöcher	12	8	8	–	8	8	–	12	8	8	–
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	0,04834	0,05185	0,05463	–	0,0467	0,0491	–	0,04286	0,04678	0,04917	–
J_m (bei S_2)	–	–	–	–	0,04898	0,05138	–	0,04439	0,04899	0,05139	–
J_m /100 mm Normalrohr	0,00265	0,00265	0,00265	–	–	–	–	–	–	–	–
G (bei S_{min} bzw. S_1)	35,03	35,51	36,56	–	25,61	26,52	–	28,21	28,69	29,74	–
G (bei S_2)	–	–	–	–	27,29	28,20	–	30,88	31,36	32,41	–
G/100 mm Normalrohr	1,17	1,17	1,17	–	–	–	–	–	–	–	–

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

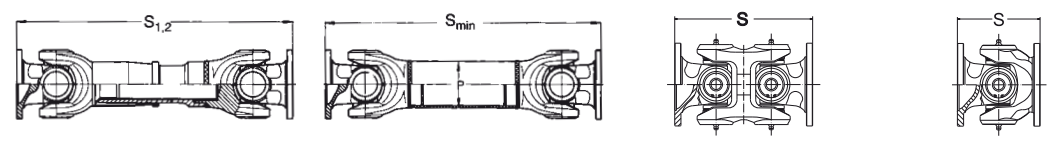


Beiderseits größerer Flansch (Ø 180 mm)
Endnummer: 0.117.XX1

Klammermaße sind gültig
für Kurzausführung I

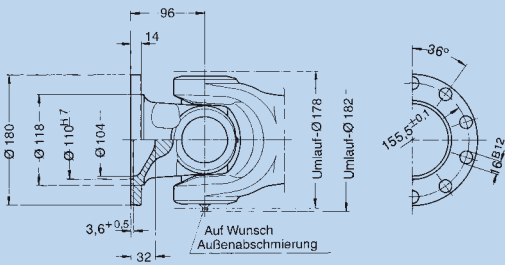
Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

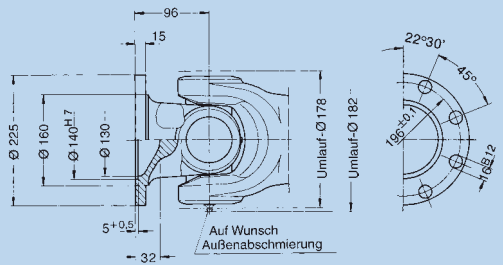


Kurzausführung III				Rohrausführung				Gelenk doppelt			Gelenk einfach			
0.117.140	0.117.141	0.117.141	–	0.117.200	0.117.201	0.117.201	–	0.117.300	0.117.301	0.117.301	0.117.400	0.117.401	0.117.401	–
30	30	30	–	30	30	30	–	15	15	15	30	30	30	–
150	165	180	–	150	165	180	–	150	165	180	150	165	180	–
600	600	600	–	430	430	430	–	296	296	296	172	172	172	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
110	110	110	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	100 x 5	100 x 5	100 x 5	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	120 x 5	120 x 5	120 x 5	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
12	8	8	–	12	8	8	–	12	8	8	12	8	8	–
0,04665	0,05125	0,05365	–	0,04054	0,04424	0,04796	–	0,037	0,0423	0,0468	0,01879	0,02133	0,02568	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	0,00265	0,00265	0,00265	–	–	–	–	–	–	–	–
33,45	33,93	34,98	–	25,31	25,79	26,84	–	21,02	21,50	22,57	10,99	11,47	12,52	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	1,17	1,17	1,17	–	–	–	–	–	–	–	–

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



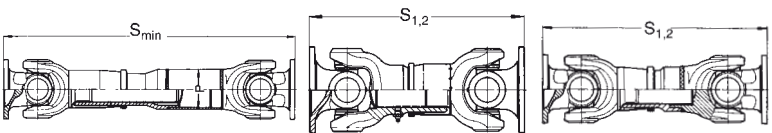
Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.120.XX0



Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.120.XX1

- β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
- J_m = Massenträgheitsmoment
- G = Gewicht
- S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
- S_1 = Zusammengeschobene Längen der Kurzausführungen
- S_2 = Kurzausführungen
- X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
- X_2 = Ausziehbereich bei S_2
- P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
- P_2 = alternative Rohr-Ø
- P_3

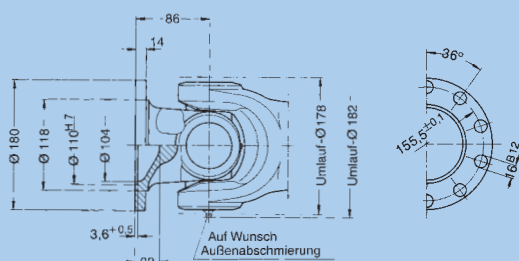
Gelenkwellen mit Längenausgleich



Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	Rohrausführung größerer Ausziehbereich			Kurzausführung I		Kurzausführung II		
	0.120.110	0.120.111		0.120.120		0.120.130	0.120.131	
Beugungswinkel β^*	30	30		16		30	30	
Flansch-Ø	180	225		180		180	225	
S_{min} bzw. S_1	740	740		470		560	560	
S_2	—	—		500		600	600	
X bzw. X_1	110	110		55		45	45	
X_2	—	—		60		60	60	
P_1	110 x 6	110 x 6		—		—	—	
P_2	120 x 6	120 x 6		—		—	—	
P_3	—	—		—		—	—	
Zahnprofil DIN 5480	75x2,5x28	75x2,5x28		75x2,5x28		75x2,5x28	75x2,5x28	
Anzahl der Flanschlöcher	10	8		10		10	8	
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	0,10213	0,14413		0,07320		0,07839	0,12039	
J_m (bei S_2)	—	—		0,07493		0,08070	0,12270	
$J_m/100$ mm Normalrohr	0,004175	0,004175		—		—	—	
G (bei S_{min} bzw. S_1)	48,75	52,89		36,26		40,27	44,41	
G (bei S_2)	—	—		37,76		42,42	46,56	
G/100 mm Normalrohr	1,54	1,54		—		—	—	

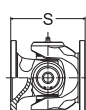
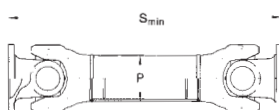
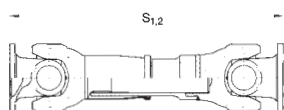
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten



Kurzer Flansch
für Kurzausführung I

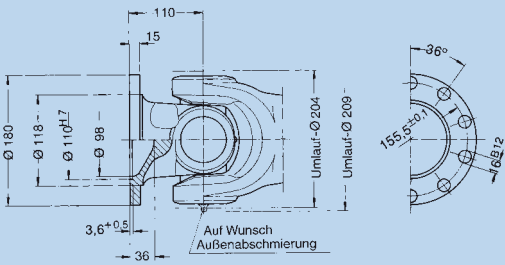
Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich

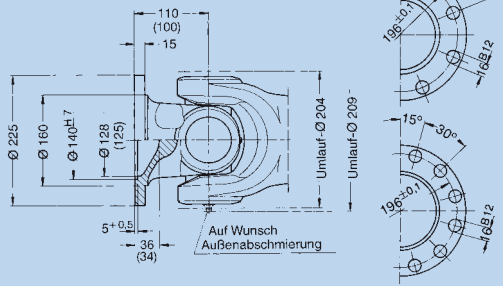


Kurzausführung III			Rohrausführung			Gelenk einfach		
0.120.140	0.120.141		0.120.200	0.120.201		0.120.400	0.120.401	
30	30		30	30		30	30	
180	225		180	225		180	225	
650	650		465	465		192	192	
–	–		–	–		–	–	
110	110		–	–		–	–	
–	–		–	–		–	–	
–	–		110 x 6	110 x 6		–	–	
–	–		120 x 6	120 x 6		–	–	
–	–		–	–		–	–	
75x2,5x28	75x2,5x28		–	–		–	–	
10	8		10	8		10	8	
0,08228	0,12428		0,07247	0,11447		0,03696	0,07896	
–	–		–	–		–	–	
–	–		0,004175	0,004175		–	–	
45,10	49,24		33,90	38,05		14,10	18,88	
–	–		–	–		–	–	
–	–		1,54	1,54		–	–	

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



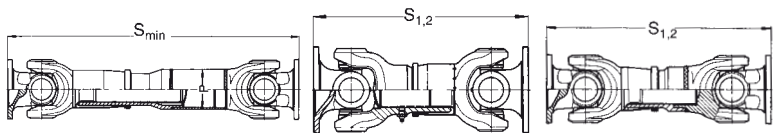
Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.122.XX0



Beiderseits größerer Flansch (Ø 225 mm)
Endnummer: 0.122.XX1
Klammermaße sind gültig für Kurzausführung I

- β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
- J_m = Massenträgheitsmoment
- G = Gewicht
- S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
- S_1 = Zusammengeschobene Längen der
- S_2 = Kurzausführungen
- X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
- X_2 = Ausziehbereich bei S_2
- P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl
- P_2 = alternative Rohr-Ø
- P_3

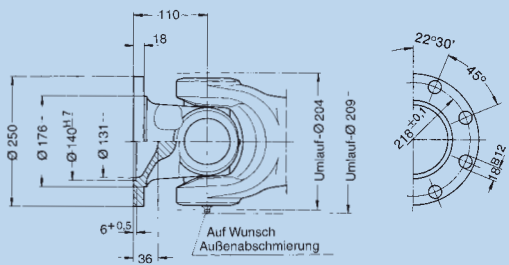
Gelenkwellen mit Längenausgleich



Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	0.122.110	0.122.111	0.122.111	0.122.111	0.122.121	0.122.130	0.122.131	0.122.131	0.122.131
Beugungswinkel β^*	30	30	30	25	25	30	30	30	25
Flansch-Ø	180	225	225	250	225	180	225	225	250
S_{min} bzw. S_1	830	830	830	830	550	650	650	650	650
S_2	—	—	—	—	600	—	—	—	—
X bzw. X_1	140	140	140	140	40	80	80	80	80
X_2	—	—	—	—	55	—	—	—	—
P_1	120 x 6	120 x 6	124 x 8	124 x 8	—	—	—	—	—
P_2	140 x 6,5	140 x 6,5	140 x 6,5	140 x 6,5	—	—	—	—	—
P_3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zahnprofil DIN 5480	90x2,5x34	90x2,5x34	90x2,5x34	90x2,5x34	90x2,5x34	90x2,5x34	90x2,5x34	90x2,5x34	90x2,5x34
Anzahl der Flanschlöcher	10	8	12	8	8	10	8	12	8
J_m (bei S_{min} bzw. S_1)	0,1558	0,1781	0,1792	0,1884	0,1453	0,1202	0,1565	0,1565	0,1853
J_m (bei S_2)	—	—	—	—	0,1509	—	—	—	—
$J_m/100$ mm Normalrohr	0,00550	0,00550	0,00774	0,00774	—	—	—	—	—
G (bei S_{min} bzw. S_1)	72,05	76,93	77,49	80,82	61,04	60,67	65,55	65,55	68,79
G (bei S_2)	—	—	—	—	64,85	—	—	—	—
G/100 mm Normalrohr	1,69	1,69	2,29	2,29	—	—	—	—	—

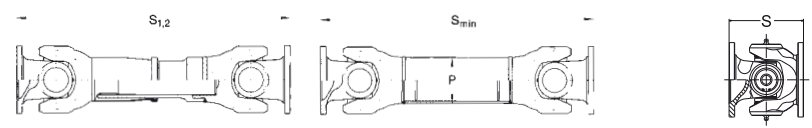
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten



Beiderseits größerer Flansch (Ø 250 mm)
Endnummer: 0.122.XX1

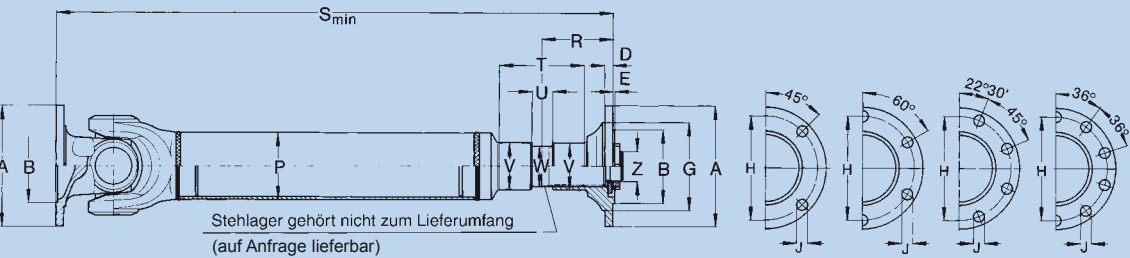
Gelenkwellen ohne Längenausgleich

Gelenke ohne Längenausgleich



Kurzausführung III				Rohrausführung				Gelenk einfach				
0.122.140	0.122.141	0.122.141	0.122.141	0.122.200	0.122.201	0.122.201	0.122.201	0.122.400	0.122.401	0.122.401	0.122.401	
30	30	30	25	30	30	30	25	30	30	30	25	
180	225	225	250	180	225	225	250	180	225	225	250	
720	720	720	720	520	520	520	520	220	220	220	220	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
110	110	110	110	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	120 x 6	120 x 6	124 x 8	124 x 8	-	-	-	-	
-	-	-	-	140 x 6,5	140 x 6,5	140 x 6,5	140 x 6,5	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
90x2,5x34	90x2,5x34	90x2,5x34	90x2,5x34	-	-	-	-	-	-	-	-	
10	8	12	8	10	8	12	8	10	8	12	8	
0,1272	0,1636	0,1636	0,1840	0,1195	0,1642	0,1645	0,1846	0,05597	0,0923	0,0923	0,1211	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	0,00550	0,00550	0,00774	0,00774	-	-	-	-	
66,07	70,95	70,95	74,19	45,70	50,58	50,91	54,24	20,77	25,64	25,64	28,86	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	1,69	1,69	2,29	2,29	-	-	-	-	

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



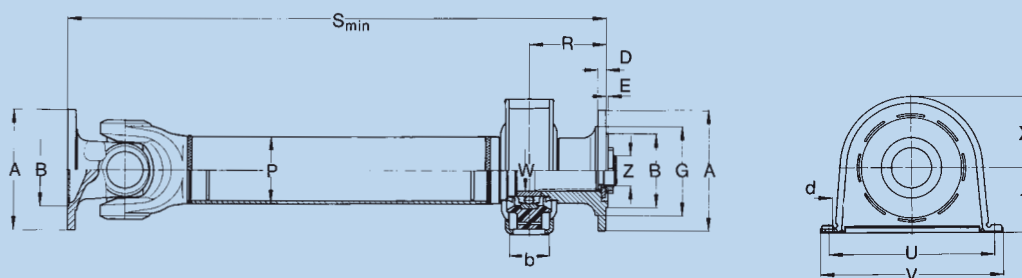
Fehlende Maße und Angaben finden Sie bei den jeweiligen Baugrößen.

Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

Kardan-Gelenk-Zwischenwellen für SKF-Stehlager (gehört nicht zum Lieferumfang)

Bestell-Nr.		0.109.250	0.110.250	0.112.250	0.113.250	0.148.250	0.158.250	0.117.251	0.120.250	0.122.250	0.122.251
Md _{Nenn}	Nm	1700	2300	3350	4100	5500	8200	10000	16850	26750	26750
Beugungswinkel β*	°	20	20	20	20	20	35	30	30	30	30
Für Stehlager		SNL 207	SNL 207	SNL 209	SNL 209	SNL 211	SNL 211	SNL 213	SNL 215	SNL 216	SNL 216
A	mm	90	100	120	120	150	150	180	180	180	225
B _{H7} ^{H7}	mm	47	57	75	75	90	90	110	110	110	140
D	mm	8	8	9	9	10	10	12	14	14	15
E _{0,2}	mm	2,3	2,3	2,3	2,3	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	4,5
G _{0,3}	mm	61,1	70,6	88,1	84,1	110,6	110,6	131	131	131	171,5
H _{±0,1}	mm	74,5	84	101,5	101,5	130	130	155,5	155,5	155,5	196
J ^{B12}	mm	8	8	8	10	12	12	16	16	16	16
P ₁	mm	50 x 2	50 x 3	60 x 4	70 x 4	80 x 4	90 x 4	100 x 5	110 x 6	120 x 6	124 x 8
P ₂	mm	70 x 3	70 x 3	80 x 4	80 x 4	90 x 4	100 x 4	120 x 5	120 x 6	124 x 8	140 x 6,5
P ₃	mm	80 x 4	80 x 4	90 x 4	100 x 4	100 x 4	120 x 5	—	—	—	—
R	mm	68,5	68,5	71,5	71,5	87,5	87,5	105,5	115,5	135,5	135,5
S _{min}	mm	253	269	305	308	360	420	446	480	540	540
T	mm	100	100	100	100	112	112	125	142	147	147
U	mm	23	23	23	23	25	25	31	31	33	33
V _{H9}	mm	45	45	55	55	65	65	75	85	90	90
W	mm	35	35	45	45	55	55	65	75	80	80
Z	mm	M16 x 1,5	M16 x 1,5	M20 x 1,5	M20 x 1,5	M32 x 1,5	M32 x 1,5	M45 x 1,5	M45 x 1,5	M45 x 1,5	M45 x 1,5
Gewicht	kg	3,95	4,68	7,60	8,59	14,25	17,90	25,64	32,06	—	47,44
Zahnprofil/Keilprofil	mm	35 x 31	35 x 31	45 x 41	45 x 41	55 x 50	55 x 50	62 x 54 x 20	70 x 61 x 20	75 x 66 x 22	75 x 66 x 22
Anzahl der Flanschlöcher		4	6	8	8	8	8	8	10	10	8
J _m (bei S _{min})	kgm ²	0,000531	0,00324	0,008786	0,01198	0,02496	0,04510	0,04564	0,1089	—	—
J _m /100 mm Normalrohr	kgm ²	0,00014	0,00019	0,00044	0,00071	0,00109	0,00157	0,00265	0,00418	—	—
G (bei S _{min})	kg	4,0	4,7	7,5	9,0	13,3	18,5	25,9	31,7	46,0	47,5
G/100 mm Normalrohr	kg	0,24	0,35	0,55	0,65	0,75	0,85	1,17	1,54	1,69	2,29

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten



Fehlende Maße und Angaben finden Sie bei den jeweiligen Baugrößen.
Flanschbilder entnehmen Sie bitte bei Kardan-Gelenk-Zwischenwellen ohne Stehlager.

Gewünschte Länge „S“ und max. Drehzahl
bei Bestellung bitte angeben!

Kardan-Gelenk-Zwischenwellen kpl. mit Elastik-Stehlager

Bestell-Nr.		0.109.260	0.110.260	0.112.260	0.113.260	0.148.260	0.158.260	0.117.261	0.120.260
Md _{Nenn}	Nm	1700	2300	3350	4100	5500	8200	10000	16850
Beugungswinkel β*	°	20	20	20	20	20	35	30	30
Stehlager einzeln		1000958350	1000958350	1000958450	1000958450	1000958500	1000958550	1000958600	1000958700
A	mm	90	100	120	120	150	150	180	180
B _{H7} ^{H6}	mm	47	57	75	75	90	90	110	110
b	mm	45	45	58	58	58	60	60	63,5
D	mm	8	8	9	9	10	12	12	14
d	mm	12,8	12,8	13	13	14,2	15	15	16
E _{0,2}	mm	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,8	2,8	2,8
G _{0,3}	mm	61,1	70,6	88,1	84,1	110,6	110,6	133	131
H ^{+0,1}	mm	74,5	84	101,5	101,5	130	130	155,5	155,5
J ^{B12}	mm	8	8	8	10	12	12	16	16
P ₁	mm	50 x 2	50 x 3	60 x 4	70 x 4	80 x 4	90 x 4	100 x 5	110 x 6
P ₂	mm	70 x 3	70 x 3	80 x 4	80 x 4	90 x 4	100 x 4	120 x 5	120 x 6
P ₃	mm	80 x 4	80 x 4	90 x 4	100 x 4	100 x 4	120 x 5	–	–
R	mm	68,3	68,3	71,3	71,5	87,5	95	100	107
S _{min}	mm	238	254	293	296	339	410	405	425
T	mm	58,8	58,8	70	70	70	71,5	80	85,5
U	mm	168	168	193,6	193,6	193,6	193,6	200	219,2
V	mm	198	198	228	228	228	230	243	260
W	mm	35	35	45	45	50	55	60	70
X	mm	73	69	–	–	–	–	–	–
Z	mm	M16 x 1,5	M16 x 1,5	M20 x 1,5	M20 x 1,5	M32 x 1,5	M32 x 1,5	M45 x 1,5	M45 x 1,5
Zahnprofil/Keilprofil	mm	35 x 31	35 x 31	45 x 41	45 x 41	50 x 45	55 x 50	60 x 2,5 x 22	70 x 2,5 x 26
Anzahl der Flanschlöcher		4	6	8	8	8	8	8	10
J _m (bei S _{min})	kgm ²	0,000514	0,00322	0,008748	0,01194	0,02485	0,04503	0,04523	0,10788
J _m /100 mm Normalrohr	kgm ²	0,00014	0,00019	0,00044	0,00071	0,00109	0,00157	0,00265	0,00418
G (bei S _{min})	kg	5,40	6,18	9,99	10,69	16,12	20,05	28,40	34,06
G/100 mm Normalrohr	kg	0,24	0,35	0,55	0,65	0,75	0,85	1,17	1,54

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
J_m = Massenträgheitsmoment
G = Gewicht
S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen

P₁ = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind
Vorzugs-Ø, größere Ø für lange
Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen,
siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

P₂ =
P₃ = alternative Rohr-Ø

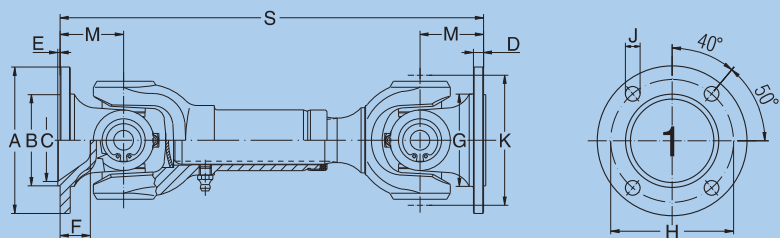
■ Service-Telefon Inland* ■ Service-Telefon Ausland ■
0180 – 3 – 435 365 +49 (0) 71 42 / 353-0

* 9 Cent/Min.

ORIGINAL
elbe
GELENKE

für Zollanschluss, mit Längenausgleich

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

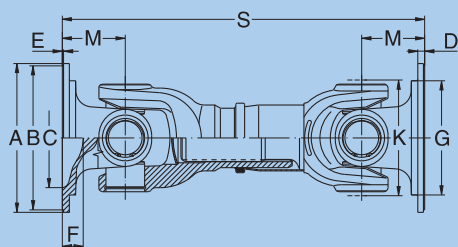


Fehlende Maße und Angaben finden Sie bei den jeweiligen Baugrößen.

Zusammengeschobene Länge „S“
und max. Drehzahl bei Bestellung
bitte angeben!

Bestell-Nr.		0.107.138.001	0.107.138.002	0.107.148.001	0.107.148.002	0.107.108.001	0.107.118.001	0.109.138.201	0.109.138.202
Zoll-Anschluss		1100	1100	1100	1100	1100	1100	1310	1310
Elbe-Gelenkgröße		0.107	0.107	0.107	0.107	0.107	0.107	0.109	0.109
Md _{Nenn}	Nm	920	920	920	920	920	920	1700	1700
Beugungswinkel β*	°	18	18	18	18	18	18	18	18
A	mm	87,3	87,3	87,3	87,3	87,3	87,3	96,8	96,8
B _{-0,04}	mm	57,15	57,15	57,15	57,15	57,15	57,15	60,32	60,32
C	mm	44	44	44	44	44	44	54	54
D	mm	5,2	5,2	5,2	5,2	5,2	5,2	6,7	6,7
E	mm	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}
F	mm	18	18	18	18	18	18	20	20
G	mm	54	54	54	54	54	54	61	61
H _{±0,1}	mm	69,85	69,85	69,85	69,85	69,85	69,85	79,4	79,4
J _{B12}	mm	7,9	7,9	7,9	7,9	7,9	7,9	9,5	9,5
K	mm	70	70	70	70	70	70	86	86
M	mm	36	36	36	36	36	36	42	42
S _{min}	mm	200	225	250	270	300	360	225	250
X (Ausziehbereich)	mm	25	35	35	35	35	70	25	40
Zahnprofil/Keilprofil	mm	28x1,5x17	28x1,5x17	28x1,5x17	28x1,5x17	28x1,5x17	28x1,5x17	32x2x14	32x2x14
Flanschausführung		1	1	1	1	1	1	1	1

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
S = zusammengesobene Länge; entspricht der Länge der jeweiligen Normalausführung
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten



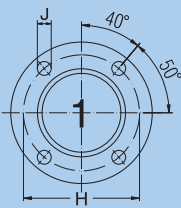
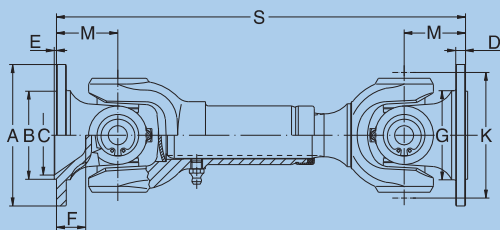
Fehlende Maße und Angaben finden Sie bei den jeweiligen Baugrößen.

Größe 0.110

0.109.148.201	0.109.148.202	0.109.108.201	0.109.118.201	0.110.138.001	0.110.138.002	0.110.148.001	0.110.148.002	0.110.108.001	0.110.118.001
1310	1310	1310	1310	1350/1410	1350/1410	1350/1410	1350/1410	1350/1410	1350/1410
0.109	0.109	0.109	0.109	0.110	0.110	0.110	0.110	0.110	0.110
1700	1700	1700	1700	2300	2300	2300	2300	2300	2300
18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
96,8	96,8	96,8	96,8	116	116	116	116	116	116
60,32	60,32	60,32	60,32	69,85	69,85	69,85	69,85	69,85	69,85
54	54	54	54	55	55	55	55	55	55
6,7	6,7	6,7	6,7	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}
20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
61	61	61	61	68	68	68	68	68	68
79,4	79,4	79,4	79,4	95,25	95,25	95,25	95,25	95,25	95,25
9,5	9,5	9,5	9,5	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2
86	86	86	86	98	98	98	98	98	98
42	42	42	42	46	46	46	46	46	46
280	310	348	393	255	280	310	340	374	464
40	40	40	80	30	40	40	40	40	95
32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

für Zollanschluss, mit Längenausgleich

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



Fehlende Maße und Angaben finden Sie bei den jeweiligen Baugrößen.

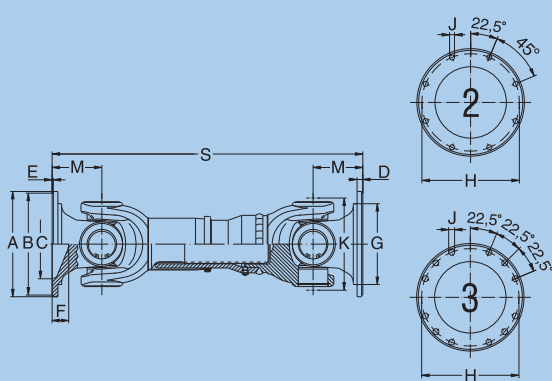
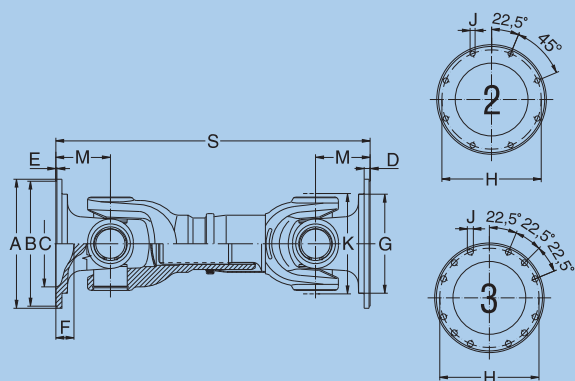
Zusammengeschobene Länge „S“
und max. Drehzahl bei Bestellung
bitte angeben!

		Kardan-Gelenkwellen, Zollanschluss, mit Längenausgleich; Größe 0.112						Größe 0.148	
Bestell-Nr.		0.112.138.201	0.112.138.202	0.112.148.201	0.112.148.202	0.112.108.201	0.112.118.201	0.148.138.001	0.148.138.002
Zoll-Anschluss		1510	1510	1510	1510	1510	1510	1600	1600
Elbe-Gelenkgröße		0.112	0.112	0.112	0.112	0.112	0.112	0.148	0.148
Md _{Nenn}	Nm	3350	3350	3350	3350	3350	3350	5500	5500
Beugungswinkel β*	°	18	18	18	18	18	18	18	18
A	mm	146	146	146	146	146	146	174,6	174,6
B _{0,04}	mm	95,25	95,25	95,25	95,25	95,25	95,25	168,22	168,22
C	mm	82	82	82	82	82	82	98	98
D	mm	9,1	9,1	9,1	9,1	9,1	9,1	9,5	9,5
E	mm	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,5 _{-0,1}	1,6 ^{+0,2}	1,6 ^{+0,2}
F	mm	33	33	33	33	33	33	32	32
G	mm	90	90	90	90	90	90	132	132
H _{±0,1}	mm	120,65	120,65	120,65	120,65	120,65	120,65	155,6	155,6
J ^{B12}	mm	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	9,5	9,5
K	mm	115	115	115	115	115	115	145	145
M	mm	60	60	60	60	60	60	65	65
S _{min}	mm	325	360	400	430	473	523	360	400
X (Ausziehbereich)	mm	35	50	60	60	60	120	40	80
Zahnprofil / Keilprofil	mm	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	55x2,5x20	55x2,5x20
Flanschausführung		1	1	1	1	1	1	2	2

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk

S = zusammengeschobene Länge; entspricht der Länge der jeweiligen Normalausführung

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten

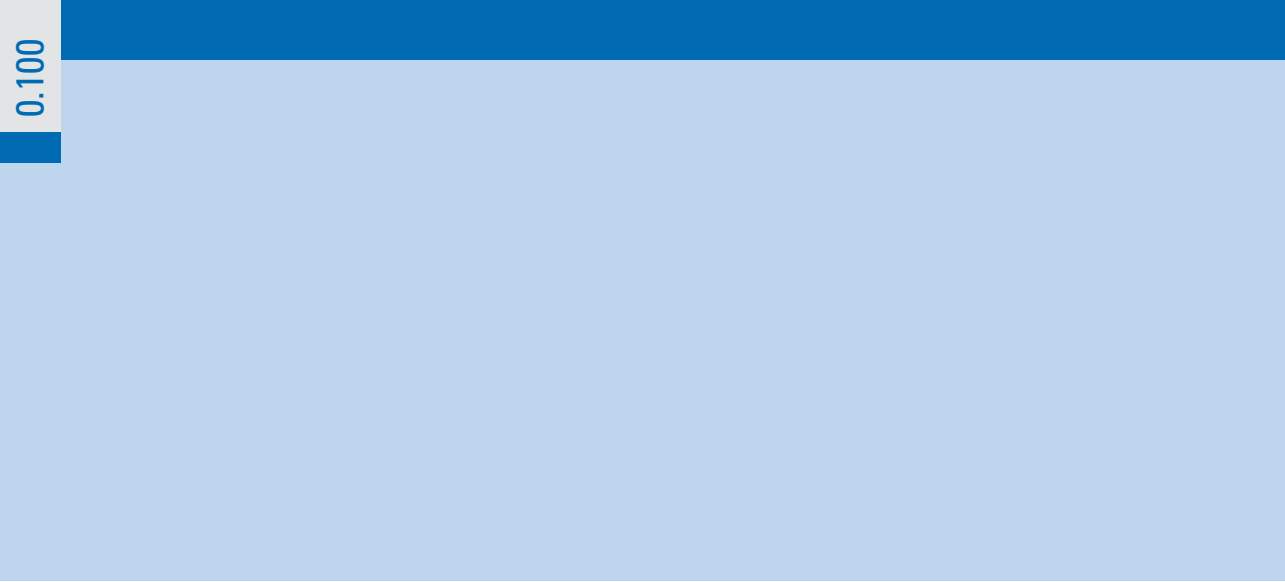


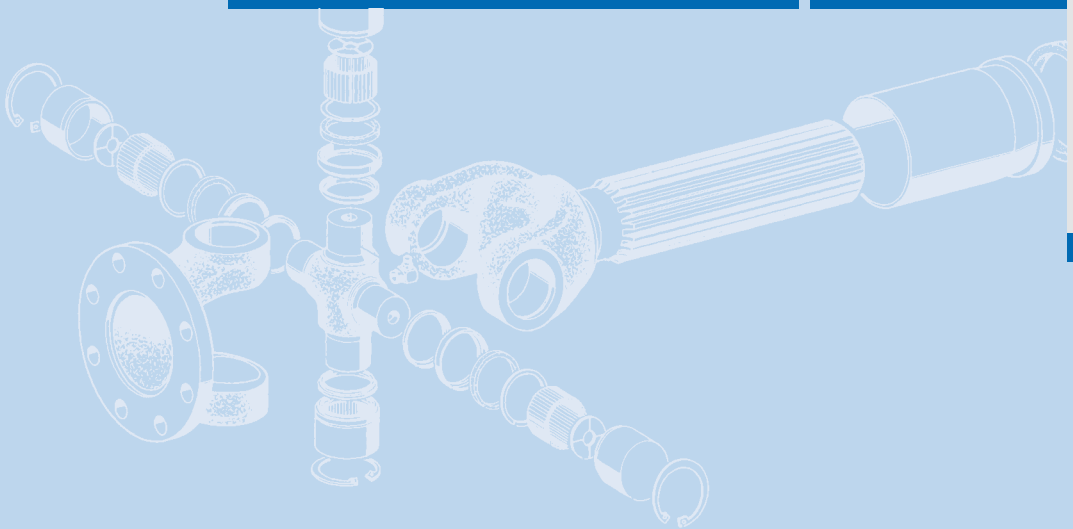
Fehlende Maße und Angaben finden Sie bei den jeweiligen Baugrößen.

Größe 0.120

Größe 0.122

0.148.148.001	0.148.118.001	0.120.138.001	0.120.138.002	0.120.148.001	0.120.118.001	0.122.138.001	0.122.148.001	0.122.118.001	
1600	1600	1800	1800	1800	1800	1900	1900	1900	
0.148	0.148	0.120	0.120	0.120	0.120	0.122	0.122	0.122	
5500	5500	16850	16850	16850	16850	26750	26750	26750	
18	18	30	30	30	30	30	30	30	
174,6	174,6	203,2	203,2	203,2	203,2	276,2	276,2	276,2	
168,22	168,22	196,82	196,82	196,82	196,82	222,2	222,2	222,2	
98	98	135	135	135	135	137,5	137,5	137,5	
9,5	9,5	11,1	11,1	11,1	11,1	14,2	14,2	14,2	
1,6 ^{+0,2}	1,6 ^{+0,2}	2,3 ^{+0,2}	2,3 ^{+0,2}	2,3 ^{+0,2}	2,3 ^{+0,2}	2,4 ^{+0,2}	2,4 ^{+0,2}	2,4 ^{+0,2}	
32	32	32	32	32	32	37	37	37	
132	132	156	156	156	156	190	190	190	
155,6	155,6	184,15	184,15	184,15	184,15	247,6	247,6	247,6	
9,5	9,5	11,2	11,2	11,2	11,2	16	16	16	
145	145	178	178	178	178	204	204	204	
65	65	96	96	96	96	111	111	111	
460	550	560	600	650	740	652	722	830	
80	110	45	60	110	110	80	110	140	
55x2,5x20	55x2,5x20	75x2,5x28	75x2,5x28	75x2,5x28	75x2,5x28	90x2,5x34	90x2,5x34	90x2,5x34	
2	2	3	3	3	3	2	2	2	





Bau-, Austausch- und Zubehörteile für Kardan-Gelenkwellen und -Gelenke der Baureihe 0.100

Auf den nachfolgenden Seiten finden Sie Übersichtszeichnungen der gebräuchlichsten Gelenkwellenausführungen, aus denen der konstruktive Aufbau sowie die Bezeichnungen der Einzelteile hervorgehen. Diese Zeichnungen sollen eine Orientierungshilfe bei der Auswahl und Bestellung von Ersatzteilen sein.

Wir weisen jedoch darauf hin, dass die darin aufgeführten Einzelteile in der Regel nicht lose bezogen werden können, sondern zu kompletten Bau- bzw. Austauschseinheiten zusammengefasst sind. So hat es z. B. keinen Sinn, bei einem defekten Gelenklager nur die Lagerbüchsen auszuwechseln; hier muss vielmehr der komplette Gelenkkreuz-Satz erneuert werden. Dasselbe gilt auch für den Längenausgleich, in der Keilwelle und Keilnabe einem gemeinsamen Verschleiß unterliegend.

Auf den nachfolgenden Seiten sind die wichtigsten Bau- bzw. Austauschseinheiten unter Angabe der jeweiligen Bestellnummer sowie der erforderlichen Anschlussmaße aufgeführt.

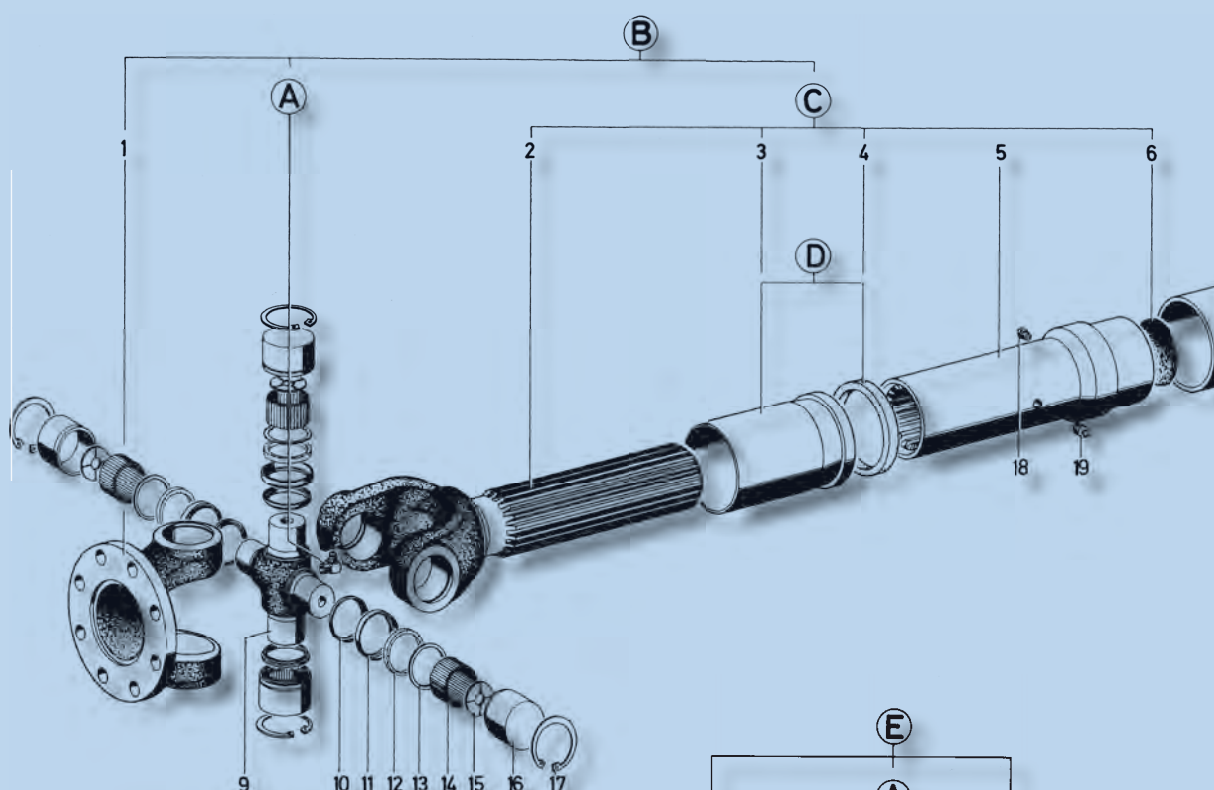
Bei den Gelenkkreuz-Sätzen ist zu beachten, dass nicht alle Ausführungen mit Anlaufscheiben (Teil 15 der nachfolgenden Abbildung) ausgerüstet sind.

Wir bitten um Berücksichtigung der über den verschiedenen Ausführungen angebrachten Texthinweise, wie z. B. „Normalausführung“, „Ausführung für Außenschmierung“ usw. Dies gilt sinngemäß auch für die anderen Baueinheiten.

Die von uns gelieferten kompletten Gelenkwellen sind für einen schwingungsfreien Lauf dynamisch ausgewuchtet.

Werden Verschleißteile an den Gelenkwellen ausgetauscht, so ist bei schnelllaufenden Wellen ein anschließendes Nachwuchten erforderlich. Treten dagegen nur geringe Drehzahlen auf, so ist ein Auswuchten der instandgesetzten Gelenkwellen nicht nötig. Die Drehzahlgrenze liegt je nach Größe, Ausführung und Einsatzfall etwa zwischen 500 bis 800 Upm.

Für den Austausch von Gelenkkreuz-Sätzen an Kardan-Gelenkwellen und -Gelenken gibt es eine Reparaturanweisung, die wir Ihnen auf Anforderung gerne zusenden.



Kardan-Gelenkwelle mit Längenausgleich, Rohrausführung

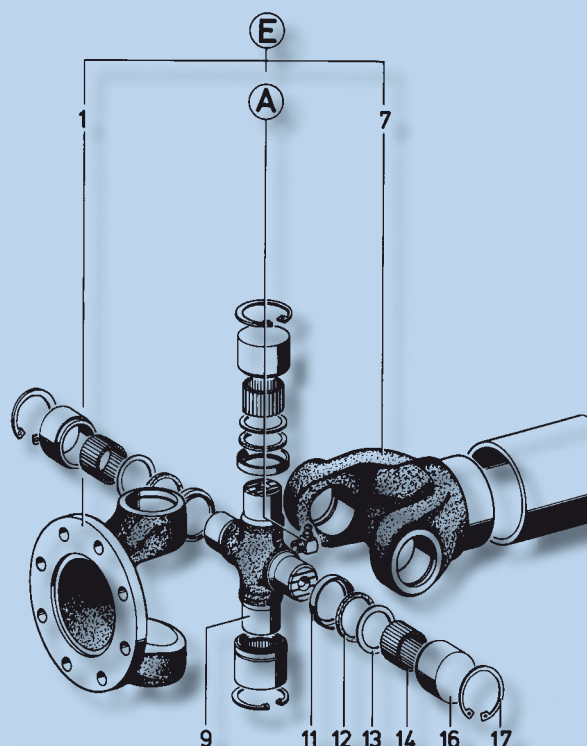
Gelenkgröße 0.148, 0.158, 0.117, 0.120, 0.122; Katalogseiten 20 bis 29

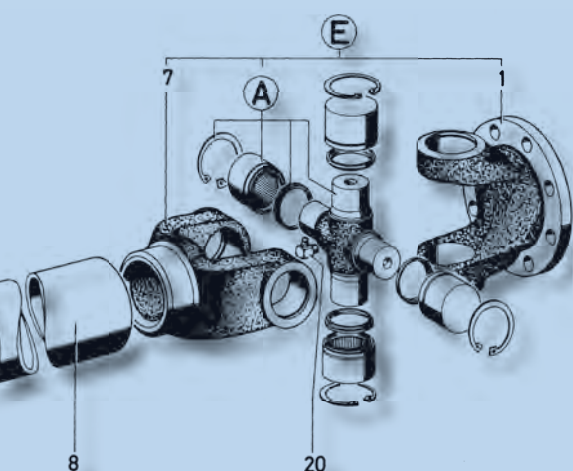
Komplette Bau- bzw. Austauscheinheiten:

- A Gelenkkreuz-Satz komplett, bestehend aus Teilen 9–17 u. 20
- B Schiebehülsen-Gelenk komplett, bestehend aus Teilen 1–6, 18, 19 u. A
- C Längenausgleich komplett, bestehend aus den Teilen 2–6, 18 u. 19
- D Profilschutz komplett, bestehend aus Teilen 3 u. 4
- E Schweißgabel-Gelenk komplett, bestehend aus Teilen 1, 7 u. A

Einzelteile:

- | | |
|----------------------|-------------------------|
| 1 Gabelflansch | 11 Fassung |
| 2 Gabelwelle | 12 Lippendichtring |
| 3 Schutzrohr | 13 Scheibe |
| 4 Dichtring | 14 Lagerrollen |
| 5 Schiebehülse | 15 Anlaufscheibe |
| 6 Verschluss-Scheibe | 16 Lagerbüchse |
| 7 Schweißgabel | 17 Sicherungsring |
| 8 Verbindungsrohr | 18 Entlüfter |
| 9 Gelenkkreuz | 19 Schmiernippel Form A |
| 10 Spritzring | 20 Schmiernippel Form C |





Kardan-Gelenkwelle mit Längenausgleich, Rohrausführung

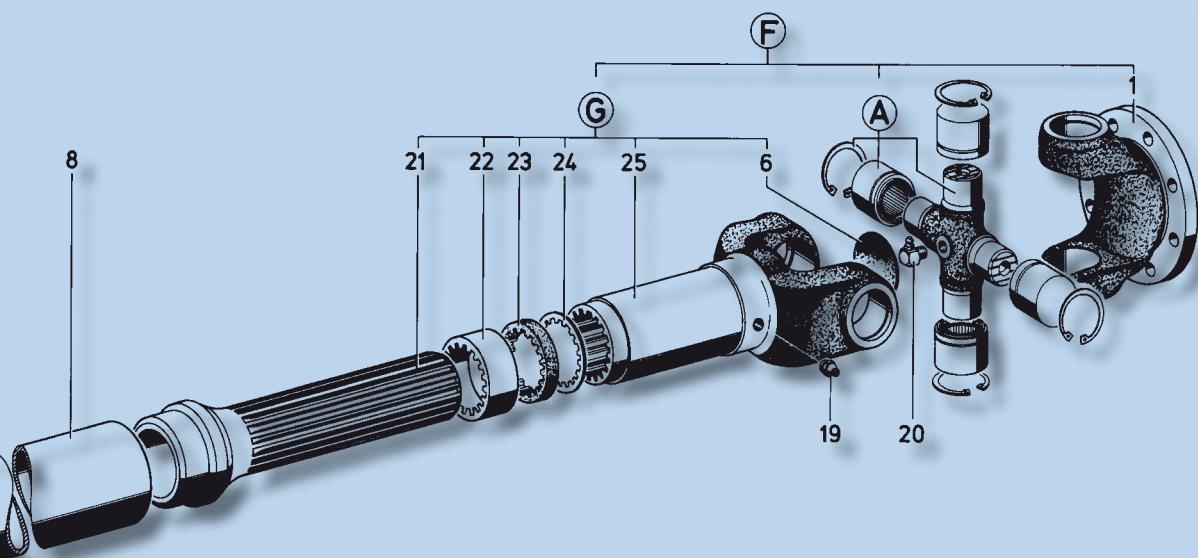
Gelenkgröße 0.105 bis 0.113; Katalogseiten 4 bis 19

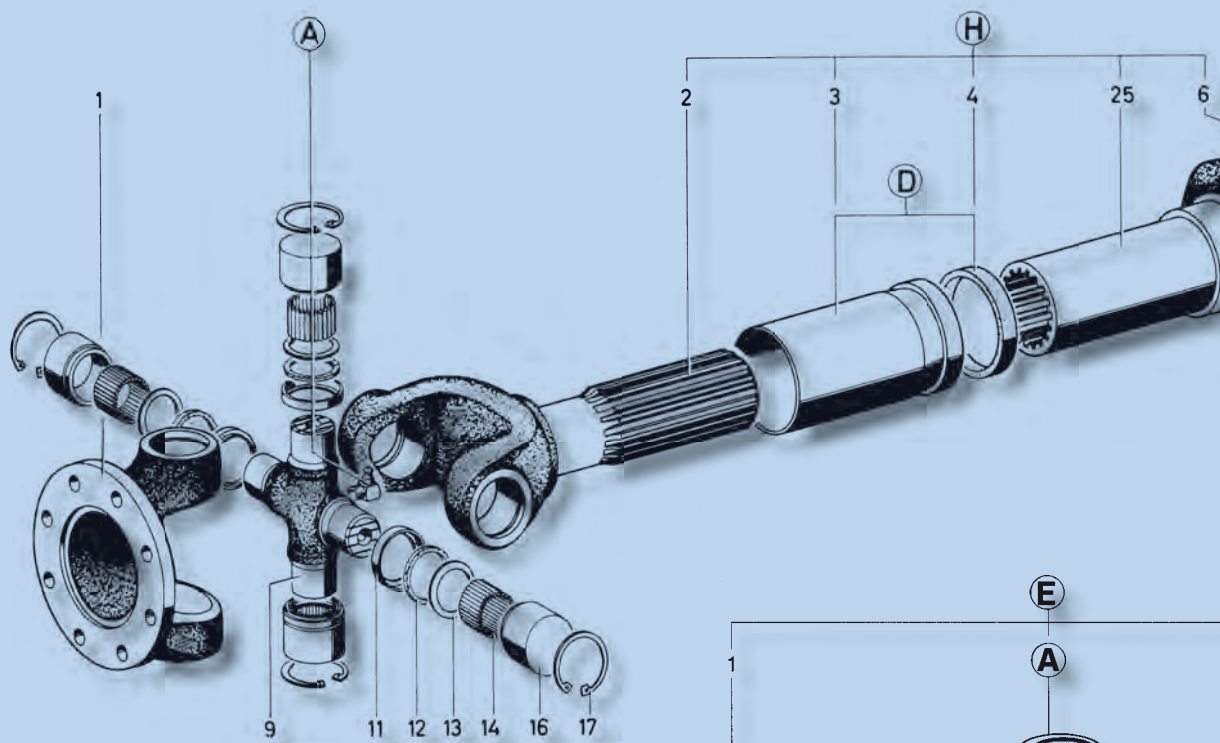
Komplette Bau- bzw. Austauscheinheiten:

- A Gelenkkreuz-Satz komplett, bestehend aus Teilen 9, 11–14, 16, 17 u. 20
- E Schweißgabel-Gelenk komplett, bestehend aus Teilen 1, 7 u. A
- F Schiebestück-Gelenk komplett, bestehend aus den Teilen 1, 6, 19, 21–25 u. A
- G Längenausgleich komplett, bestehend aus Teilen 6, 19, 21–25

Einzelteile:

- | | |
|----------------------|-------------------------|
| 1 Gabelflansch | 16 Lagerbüchse |
| 6 Verschluss-Scheibe | 17 Sicherungsring |
| 7 Schweißgabel | 19 Schmiernippel Form A |
| 8 Verbindungsrohr | 20 Schmiernippel Form C |
| 9 Gelenkkreuz | 21 Keilwelle |
| 11 Fassung | 22 Profilkappe |
| 12 Lippendichtring | 23 Profildichtring |
| 13 Scheibe | 24 Profilscheibe |
| 14 Lagernadeln | 25 Schiebestück |





Kardan-Gelenkwelle mit Längenausgleich, Kurzausführung

Gelenkgröße 0.105 bis 0.122; Katalogseiten 4 bis 29

Komplette Bau- bzw. Austauschseinheiten:

A Gelenkkreuz-Satz komplett, bestehend aus Teilen 9, 11–14, 16, 17 u. 20

D Profilschutz komplett, bestehend aus Teilen 3 u. 4

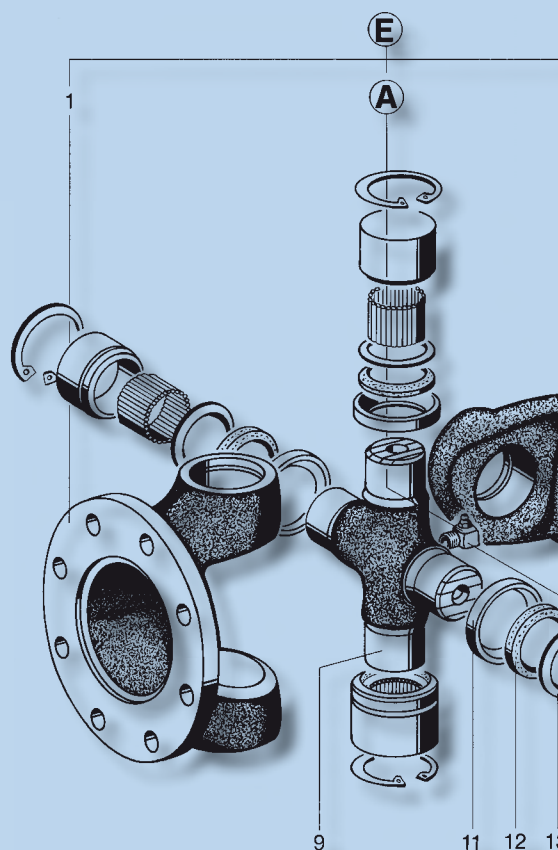
H Mittelteil komplett, bestehend aus Teilen 2–4, 6, 19 u. 25

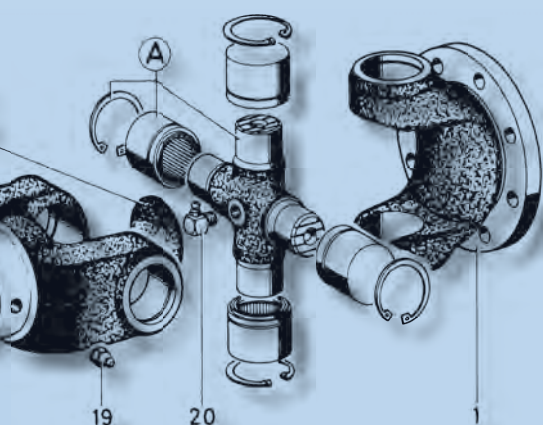
Einzelteile:

- | | |
|----------------------|-------------------------|
| 1 Gabelflansch | 12 Lippendichtring |
| 2 Gabelwelle | 13 Scheibe |
| 3 Schutzrohr | 14 Lagernadeln |
| 4 Dichtring | 16 Lagerbüchse |
| 6 Verschluss-Scheibe | 17 Sicherungsring |
| 9 Gelenkkreuz | 19 Schmiernippel Form A |
| 11 Fassung | 20 Schmiernippel Form C |
| | 25 Schiebestück |

Achtung:

Bei Bestellung des Profilschutzes D oder des Mittelteiles H ist anzugeben, für welche zusammengeschobene Länge „S“ diese Teile benötigt werden.





Gelenk-Zwischenwelle

Gelenkgröße 0.109 bis 0.120; Katalogseiten 30 bis 31

Komplette Bau- bzw. Austauschseinheiten:

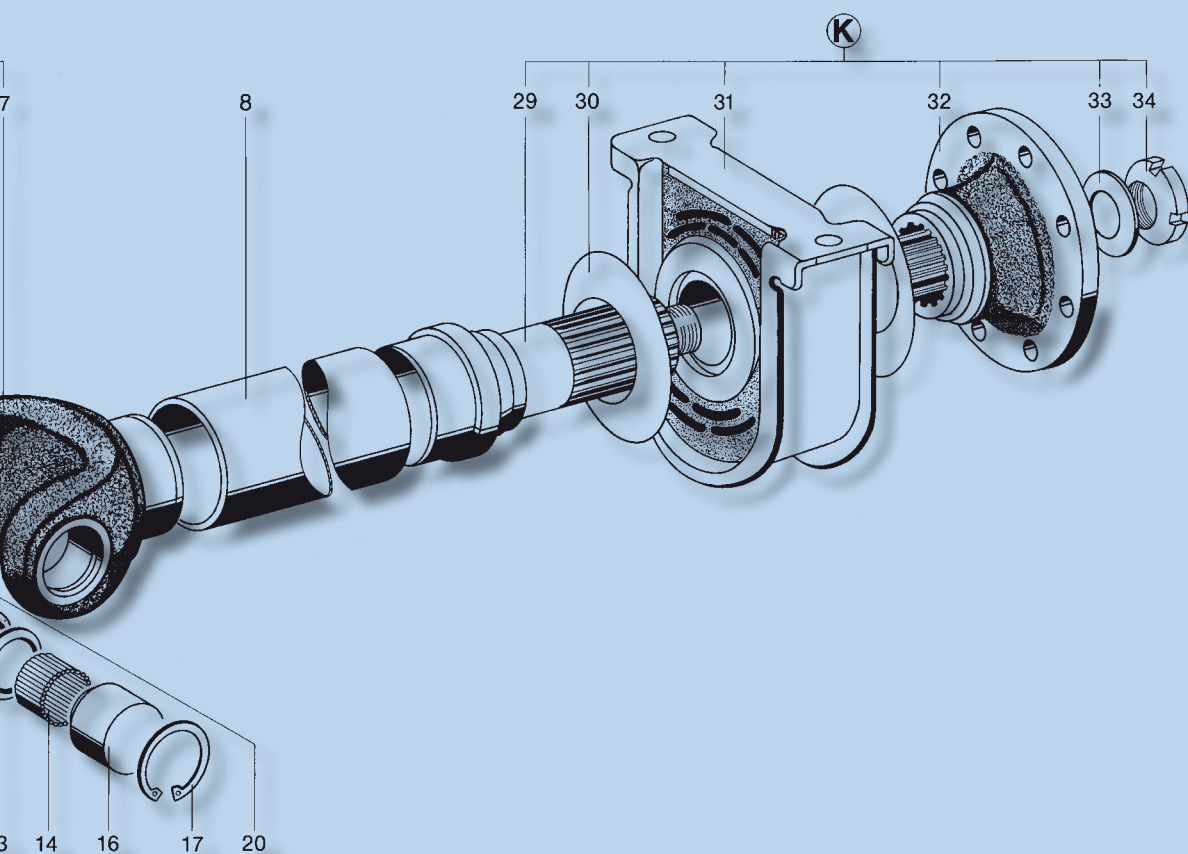
A Gelenkkreuz-Satz komplett, bestehend aus Teilen 9, 11–14, 16, 17 u. 20

E Schweißgabel-Gelenk komplett, bestehend aus Teilen 1, 7 u. A

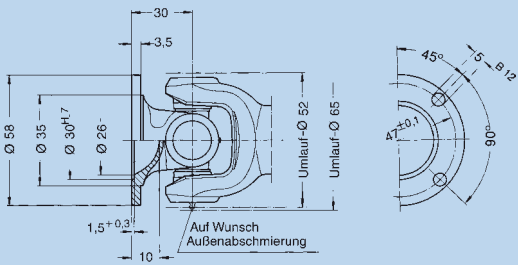
K Zwischenwellenzapfen komplett, bestehend aus den Teilen 29–34

Einzelteile:

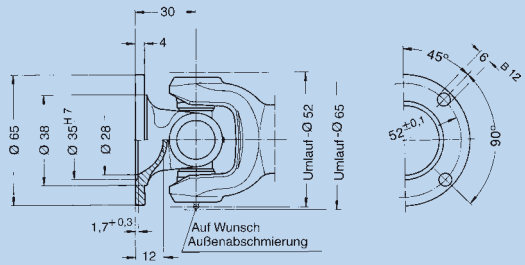
- | | |
|--------------------|-------------------------|
| 1 Gabelflansch | 17 Sicherungsring |
| 7 Schweißgabel | 20 Schmiernippel Form C |
| 8 Verbindungsrohr | 29 Zwischenwellenzapfen |
| 9 Gelenkkreuz | 30 Schmutzabweiser |
| 11 Fassung | 31 Elastik-Stehlager |
| 12 Lippendichtring | 32 Gegenflansch |
| 13 Scheibe | 33 Unterlegscheibe |
| 14 Lagernadeln | 34 Nutmutter |



Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

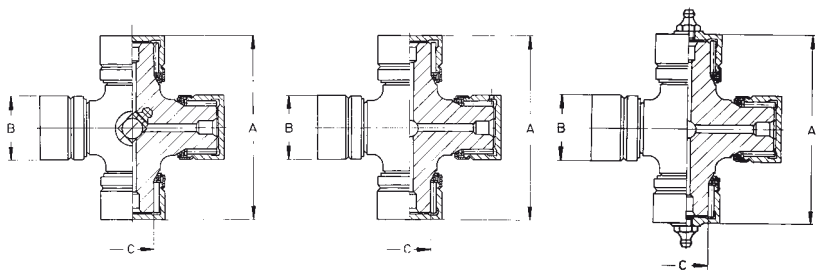


Normalflansch
Endnummer: 0.105.XX0



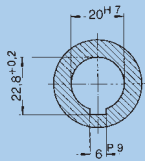
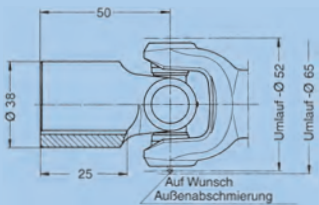
Größerer Flansch
Endnummer: 0.105.XX1

Gelenkkreuz-Sätze, Nadellager-Ausführung



		Normalausführung Nadellager		Zentralschmierung für Bauart 0.100.3XX Nadellager		für Außenabschmierung Nadellager	
Bestell-Nr.		0.105.010		0.105.011		0.105.012	
A	mm	41		41		41	
B	mm	17		17		17	
C	mm	9		9		9	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 17 x 1		J 17 x 1		J 17 x 1	
Gewicht	kg	0,098		0,098		0,102	

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



Nut nach DIN 6885 Blatt 1

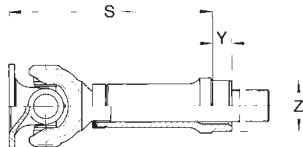
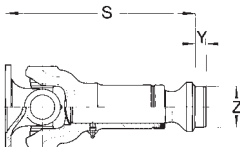
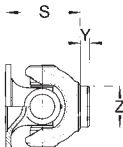
Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.105.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.105.XX3

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich (größere Ausziehbereiche bis ca. 9 x Profil-Außen-Ø möglich)

Schweißgabelgelenk

Schiebestückgelenk

Schiebehülsengelenk



Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und gewünschte Flanschausführung bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β*	°
Gewicht	kg
Flansch-Ø	mm
S	mm
X	mm
Y	mm
Z	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	

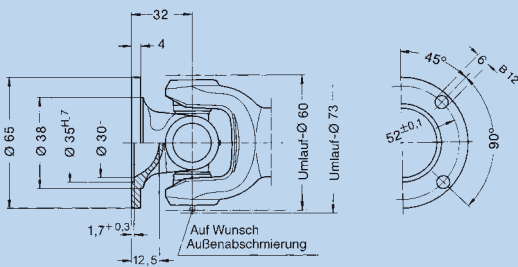
Nadellager-Ausführung

ohne Längenausgleich				normaler Ausziehbereich				größerer Ausziehbereich			
0.105.050	0.105.051	0.105.052	—	0.105.060	0.105.061	0.105.062	—	0.105.070	0.105.071	0.105.072	—
30	25	30	—	30	25	30	—	30	25	30	—
0,42	0,46	0,49	—	0,73	0,77	0,80	—	0,79	0,83	0,86	—
58	65	Nabe	—	58	65	Nabe	—	58	65	Nabe	—
62	62	82	—	150	150	170	—	160	160	180	—
—	—	—	—	25	25	25	—	40	40	40	—
13	13	13	—	13	13	13	—	8	8	8	—
25,25	25,25	25,25	—	25,25	25,25	25,25	—	25,25	25,25	25,25	—
—	—	—	—	20x1,5x12	20x1,5x12	20x1,5x12	—	20x1,5x12	20x1,5x12	20x1,5x12	—
4	4	—	—	4	4	—	—	4	4	—	—

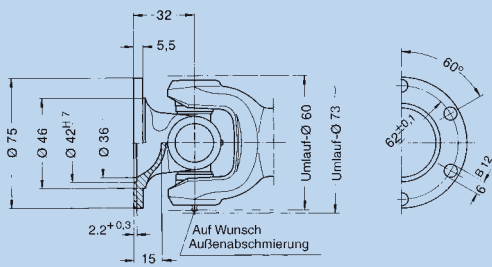
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

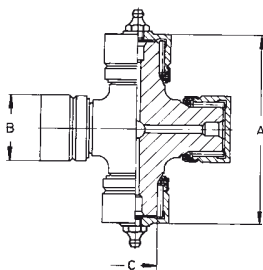
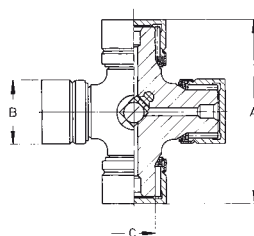


Normalflansch
Endnummer: 0.106.XX0



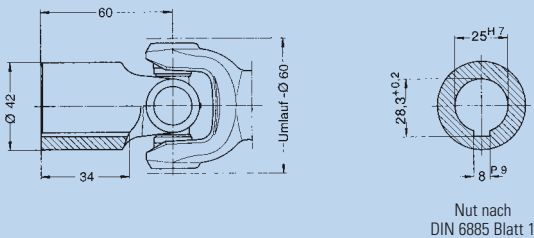
Größerer Flansch
Endnummer: 0.106.XX1

Gelenkkreuz-Sätze, Nadellager-Ausführung



Bestell-Nr.		Normalausführung Nadellager		für Außenabschmierung Nadellager	
		0.106.010		0.106.012	
A	mm	48		48	
B	mm	19		19	
C	mm	12,7		12,7	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 19 x 1		J 19 x 1	
Gewicht	kg	0,14		0,144	

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



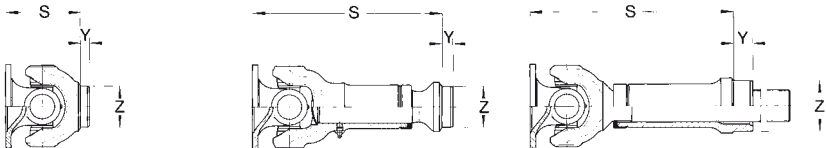
Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.106.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.106.XX3

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich (größere Ausziehbereiche bis ca. 9 x Profil-Außen-Ø möglich)

Schweißgabelgelenk

Schiebestückgelenk

Schiebehülsengelenk



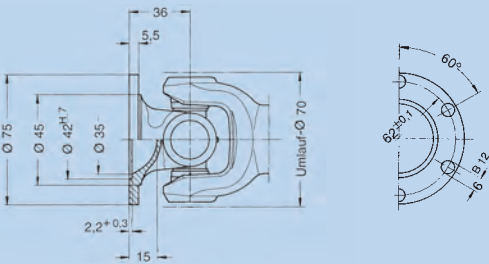
Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und gewünschte Flanschausführung bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β	°
Gewicht	kg
Flansch-Ø	mm
S	mm
X	mm
Y	mm
Z	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	

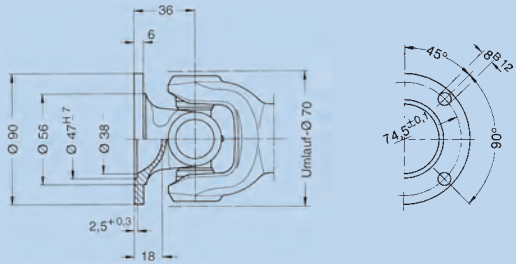
Nadellager-Ausführung											
ohne Längenausgleich				normaler Ausziehbereich				größerer Ausziehbereich			
0.106.050	0.106.051	0.106.052	—	0.106.060	0.106.061	0.106.062	—	0.106.070	0.106.071	0.106.072	—
30	20	30	—	30	20	30	—	30	20	30	—
0,56	0,65	1,30	—	1,18	1,27	1,30	—	1,25	1,34	1,37	—
65	75	Nabe	—	65	75	Nabe	—	65	75	Nabe	—
64	64	92	—	167	167	195	—	177	177	205	—
—	—	—	—	30	30	30	—	60	60	60	—
13	13	13	—	13	13	13	—	9	9	9	—
29,25	29,25	29,25	—	29,25	29,25	29,25	—	29,25	29,25	29,25	—
—	—	—	—	25x1,5x15	25x1,5x15	25x1,5x15	—	25x1,5x15	25x1,5x15	25x1,5x15	—
4	6	—	—	4	6	—	—	4	6	—	—

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.
Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

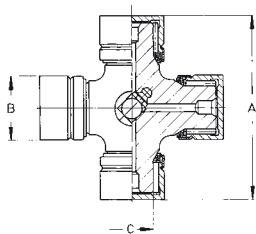


Normalflansch
Endnummer: 0.107.XX0



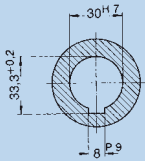
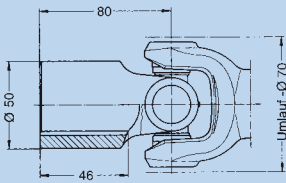
Größerer Flansch
Endnummer: 0.107.XX1

Gelenkkreuz-Sätze, Nadellager-Ausführung



Bestell-Nr.		Normalausführung Nadellager		
		0.107.010		
A	mm	58		
B	mm	22		
C	mm	16		
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 22 x 1		
Gewicht	kg	0,224		

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.

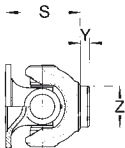


Nut nach
DIN 6885 Blatt 1

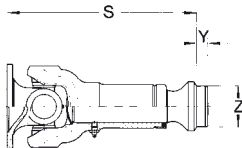
Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.107.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.107.XX3

β* = max. Beugungswinkel
pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich
(größere Ausziehbereiche
bis ca. 9 x Profil-Außen-
Ø möglich)

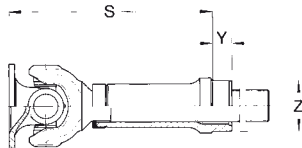
Schweißgabelgelenk



Schiebestückgelenk



Schiebehülsengelenk



Zusammengeschobene Länge
„S“, Ausziehbereich und gewünsch-
te Flanschausführung bei
Bestellung bitte angeben!

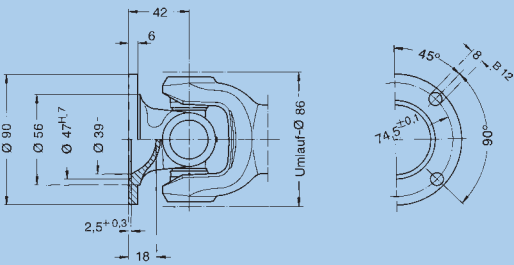
Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β*	°
Gewicht	kg
Flansch-Ø	mm
S	mm
X	mm
Y	mm
Z	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	

Nadellager-Ausführung											
ohne Längenausgleich				normaler Ausziehbereich				größerer Ausziehbereich			
0.107.050	0.107.051	0.107.052	—	0.107.060	0.107.061	0.107.062	—	0.107.070	0.107.071	0.107.072	—
30	18	30	—	30	18	30	—	30	18	30	—
0,91	1,06	1,25	—	1,63	1,78	1,97	—	1,98	2,13	2,32	—
75	90	Nabe	—	75	90	Nabe	—	75	90	Nabe	—
82	82	126	—	187	187	231	—	197	197	241	—
—	—	—	—	35	35	35	—	70	70	70	—
13	13	13	—	13	13	13	—	15	15	15	—
36,25	36,25	36,25	—	36,25	36,25	36,25	—	36,25	36,25	36,25	—
—	—	—	—	28x1,5x17	28x1,5x17	28x1,5x17	—	28x1,5x17	28x1,5x17	28x1,5x17	—
6	4	—	—	6	4	—	—	6	4	—	—

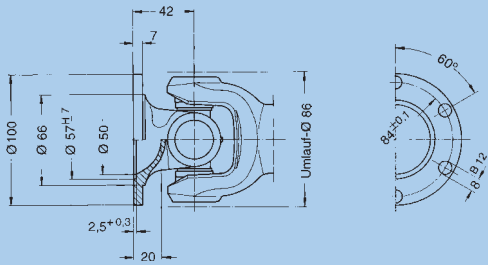
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenn Drehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

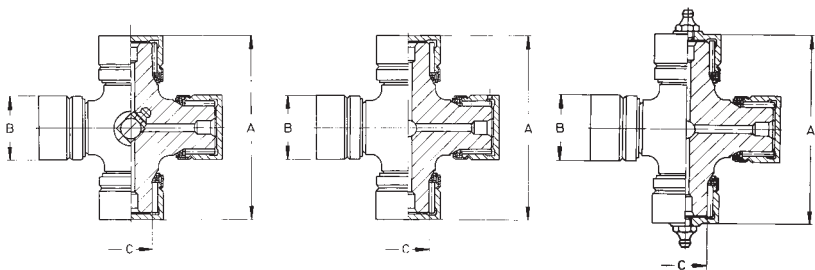


Normalflansch
Endnummer: 0.109.XX0



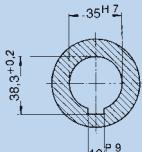
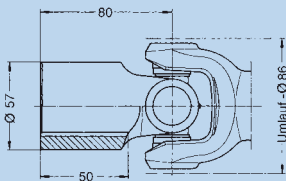
Größerer Flansch
Endnummer: 0.109.XX1

Gelenkkreuz-Sätze, Nadellager-Ausführung

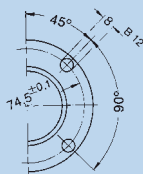
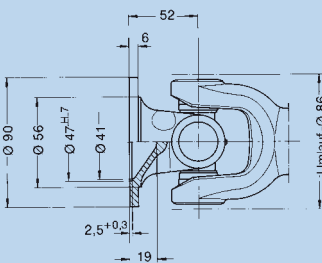


		Normalausführung Nadellager		Zentralschmierung für Bauart 0.100.3XX Nadellager		für Außenabschmierung Nadellager	
Bestell-Nr.		0.109.010		0.109.011		0.109.012	
A	mm	70,9		70,9		70,9	
B	mm	28,5		28,5		28,5	
C	mm	19,87		19,87		19,87	
zugehöriger Sicherungsring		mm J 29 x 1,2		mm J 29 x 1,2		mm J 29 x 1,2	
Gewicht		kg 0,508		kg 0,504		kg 0,66	

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



Nut nach
DIN 6885 Blatt 1



Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.109.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.109.XX3

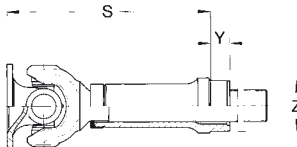
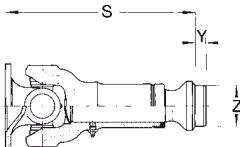
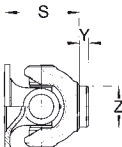
Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.109.XX5

β* = max. Beugungswinkel
pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich
(größere Ausziehbereiche
bis ca. 9 x Profil-Außen-
Ø möglich)

Schweißgabelgelenk

Schiebestückgelenk

Schiebehülsengelenk



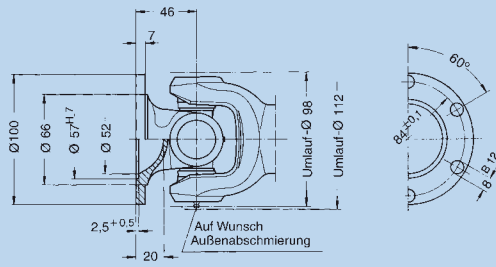
Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und gewünschte Flanschausführung bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	Nadellager-Ausführung				ohne Längenausgleich				normaler Ausziehbereich				größerer Ausziehbereich			
	0.109.050	0.109.051	0.109.052	0.109.055	0.109.060	0.109.061	0.109.062	0.109.065	0.109.070	0.109.071	0.109.072	0.109.075				
Beugungswinkel β*	20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20	35				
Gewicht	1,82	1,93	2,21	1,90	3,01	3,12	3,40	3,12	3,39	3,50	3,78	3,61				
Flansch-Ø	90	100	Nabe	90	90	100	Nabe	90	90	100	Nabe	90				
S	90	90	128	100	225	225	263	242	222	222	260	241				
X	—	—	—	—	40	40	40	40	80	80	80	80				
Y	14	14	14	14	15	15	15	15	18	18	18	18				
Z	46,25	46,25	46,25	46,25	46,25	46,25	46,25	46,25	46,25	46,25	46,25	46,25				
Zahnprofil DIN 5480	—	—	—	—	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14	32x2x14				
Anzahl der Flanschlöcher	4	6	—	4	4	6	—	4	4	6	—	4				

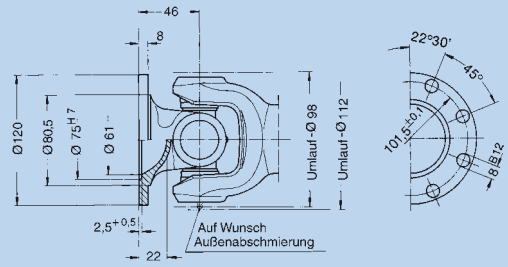
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenn Drehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

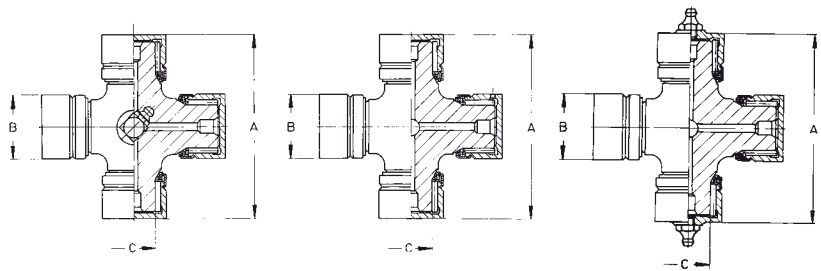


Normalflansch
Endnummer: 0.110.XX0



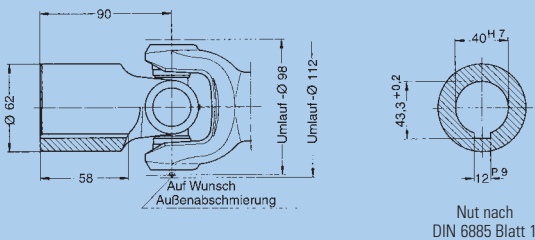
Größerer Flansch
Endnummer: 0.110.XX1

Gelenkkreuz-Sätze, Rollenlager-Ausführung

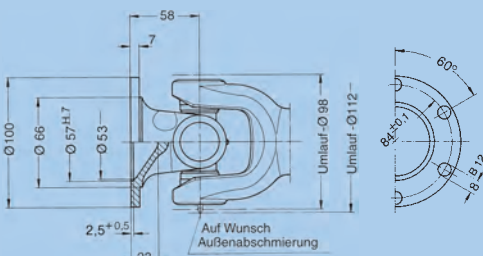


Bestell-Nr.		Normalausführung Rollenlager		Zentralschmierung für Bauart 0.100.3XX Rollenlager		für Außenabschmierung Rollenlager	
0.110.015		0.110.017		0.110.016			
A	mm	83		83		83	
B	mm	30		30		30	
C	mm	20,02		20,02		20,02	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 30 x 1,2		J 30 x 1,2		J 30 x 1,2	
Gewicht	kg	0,66		0,65		0,66	

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



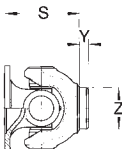
Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.110.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.110.XX3



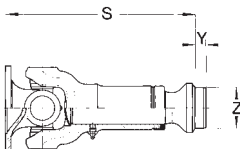
Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.110.XX5

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich (größere Ausziehbereiche bis ca. 9 x Profil-Außen-Ø möglich)

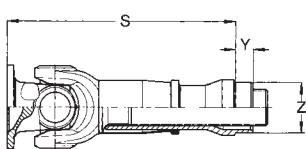
Schweißgabelgelenk



Schiebestückgelenk



Schiebehülsengelenk



Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und gewünschte Flanschausführung bei Bestellung bitte angeben!

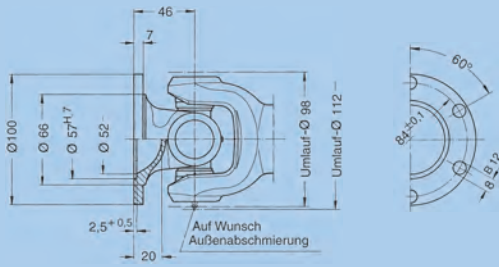
Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β*	°
Gewicht	kg
Flansch-Ø	mm
S	mm
X	mm
Y	mm
Z	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	

Rollenlager-Ausführung											
ohne Längenausgleich				normaler Ausziehbereich				größerer Ausziehbereich			
0.110.050	0.110.051	0.110.052	0.110.055	0.110.060	0.110.061	0.110.062	0.110.065	0.110.070	0.110.071	0.110.072	0.110.075
20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20	35
2,38	2,60	2,75	2,45	3,83	4,06	4,20	4,01	4,70	4,92	5,07	4,77
100	120	Nabe	100	100	120	Nabe	100	100	120	Nabe	100
105	105	149	117	237	237	281	256	244	244	288	256
—	—	—	—	40	40	40	40	95	95	95	95
15	15	15	15	15	15	15	15	18	18	18	18
44,25	44,25	44,25	44,25	44,25	44,25	44,25	44,25	44,25	44,25	44,25	44,25
—	—	—	—	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16	35x2x16
6	8	—	6	6	8	—	6	6	8	—	6

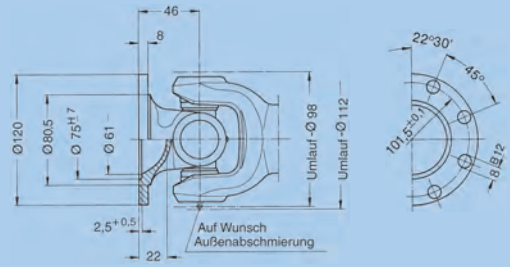
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

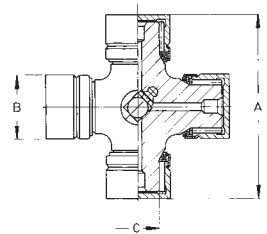


Beiderseits Normalflansch
Endnummer: 0.111.XX0

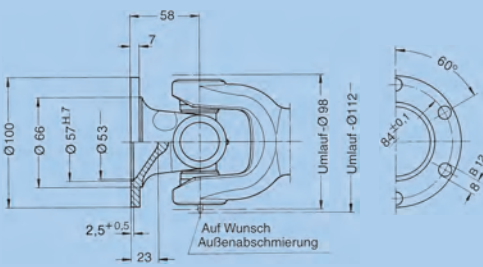


Beiderseits größerer Flansch
Endnummer: 0.111.XX1

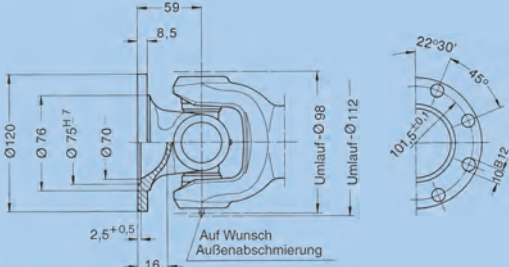
Gelenkkreuz-Sätze, Rollenlager-Ausführung



		Normalausführung Rollenlager	
Bestell-Nr.		0.110.015	
A	mm	83	
B	mm	30	
C	mm	20	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 30 x 1,2	
Gewicht	kg	0,63	



Beiderseits Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.111.XX5

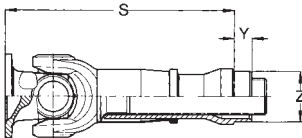
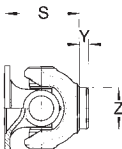


Beiderseits größerer Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.111.XX6

β* = max. Beugungswinkel
pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich
(größere Ausziehbereiche
bis ca. 9 x Profil-Außen-
Ø möglich)

Schweißgabelgelenk

Schiebehülsengelenk



Zusammengeschobene Länge
„S“, Ausziehbereich und gewünsch-
te Flanschausführung bei
Bestellung bitte angeben!

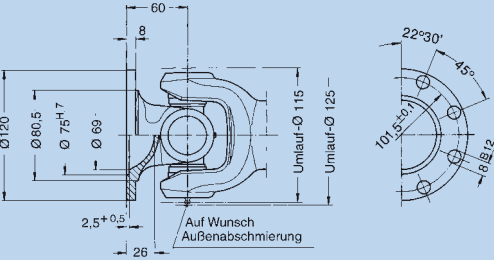
Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β*	°
Gewicht	kg
Flansch-Ø	mm
S	mm
X	mm
Y	mm
Z	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	

Rollenlager-Ausführung							
ohne Längenausgleich				größerer Ausziehbereich			
0.111.050	0.111.051	0.111.055	0.111.056	0.111.070	0.111.071	0.111.075	0.111.076
20	18	35	35	20	18	35	35
2,55	2,77	2,64	2,92	5,83/5,28	6,05/5,50	5,92/5,37	6,20/5,66
100	120	100	120	100	120	100	120
106	106	118	119	280	292	288	293
—	—	—	—	120/70	120/70	120/70	120/70
10	10	10	10	10	10	10	10
70,85	70,85	70,85	70,85	70,85	70,85	70,85	70,85
—	—	—	—	42x1,75x22	42x1,75x22	42x1,75x22	42x1,75x22
6	8	6	8	6	8	6	8

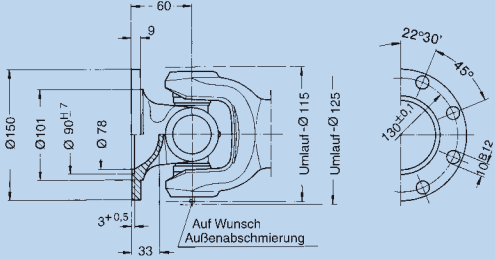
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

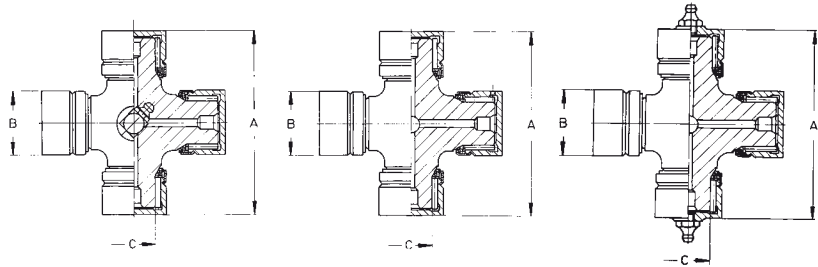


Normalflansch
Endnummer: 0.112.XX0



Größerer Flansch
Endnummer: 0.112.XX1

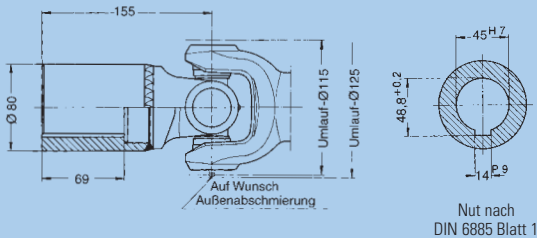
Gelenkkreuz-Sätze



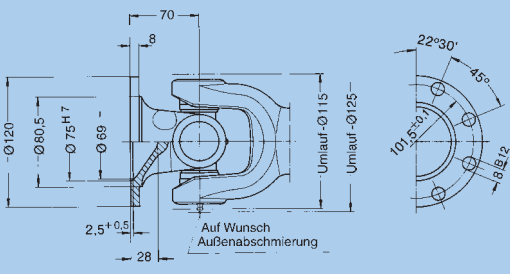
Nadellager-Ausführung					
Bestell-Nr.		Normalausführung Nadellager	Zentralschmierung für Bauart 0.100.3XX Nadellager	für Außenabschmierung Nadellager	
		0.112.010	0.112.011	0.112.012	
A	mm	97	97	97	
B	mm	35	35	35	
C	mm	23,04	23,04	23,04	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 35 x 1,5	J 35 x 1,5	J 35 x 1,5	
Gewicht	kg	1,03	1,02	1,03	

Rollenlager-Ausführung					
Bestell-Nr.		Normalausführung Rollenlager	Zentralschmierung für Bauart 0.100.3XX Rollenlager	für Außenabschmierung Rollenlager	
		0.112.015	0.112.017	0.112.016	
A	mm	97	97	97	
B	mm	35	35	35	
C	mm	24,8	24,8	24,8	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 35 x 1,5	J 35 x 1,5	J 35 x 1,5	
Gewicht	kg	1,06	1,05	1,06	

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



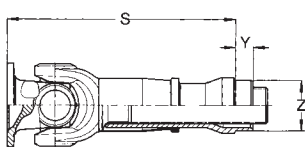
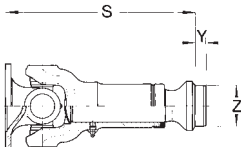
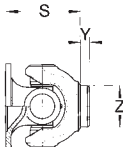
Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.112.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.112.XX3



Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.112.XX5

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich (größere Ausziehbereiche bis ca. 9 x Profil-Außen-Ø möglich)

Schweißgabelgelenk Schiebestückgelenk Schiebbehülsengelenk



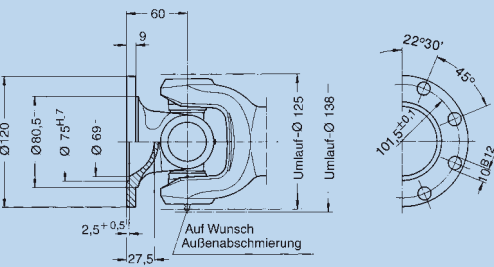
Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und gewünschte Flanschausführung bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	Nadel- bzw. Rollenlager-Ausführung				ohne Längenausgleich				normaler Ausziehbereich				größerer Ausziehbereich			
	0.112.050	0.112.051	0.112.052	0.112.055	0.112.060	0.112.061	0.112.062	0.112.065	0.112.070	0.112.071	0.112.072	0.112.075	0.112.080	0.112.081	0.112.082	0.112.085
Beugungswinkel β*	20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20	35
Gewicht	3,80	4,48	6,09	3,93	6,63	7,31	8,92	6,73	7,26	7,94	9,55	7,94	8,49	9,17	10,78	9,17
Flansch-Ø	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120
S	135	135	220	145	306	306	401	330	318	318	413	335	318	318	413	335
X	—	—	—	—	60	60	60	60	120	120	120	120	120	120	120	120
Y	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Z	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85	51,85
Zahnprofil DIN 5480	—	—	—	—	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20	42x2x20
Anzahl der Flanschlöcher	8	8	—	8	8	8	—	8	8	8	—	8	8	8	—	8

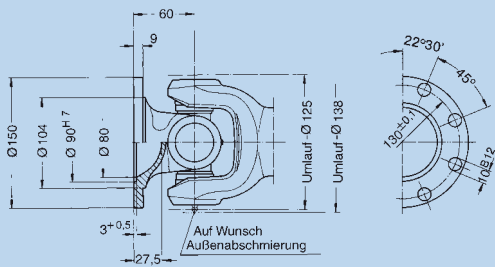
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

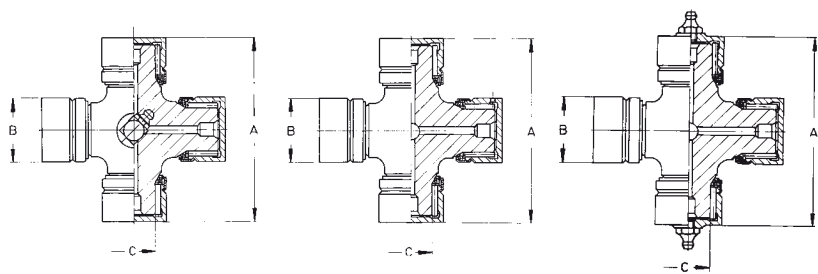


Normalflansch
Endnummer: 0.113.XX0



Größerer Flansch
Endnummer: 0.113.XX1

Gelenkkreuz-Sätze



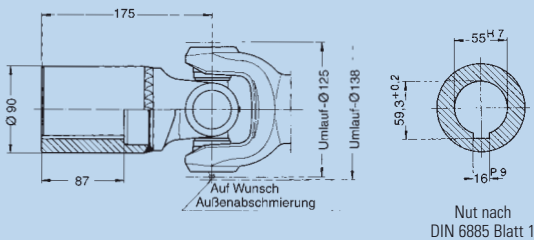
Nadellager-Ausführung

Bestell-Nr.	Normalausführung Nadellager		Zentralschmierung für Bauart 0.100.3XX Nadellager		für Außenabschmierung Nadellager	
A	mm	106	106	106	106	
B	mm	38	38	38	38	
C	mm	26,28	26,28	26,28	26,28	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 38 x 1,5	J 38 x 1,5	J 38 x 1,5	J 38 x 1,5	
Gewicht	kg	1,32	1,32	1,32	1,33	

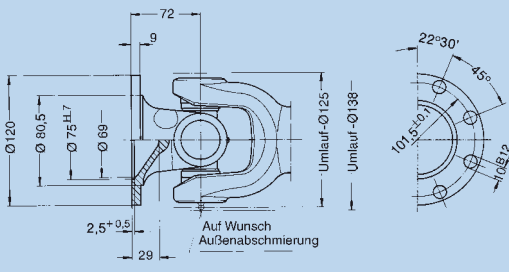
Rollenlager-Ausführung

Bestell-Nr.	Normalausführung Rollenlager				für Außenabschmierung Rollenlager	
A	mm	106			106	
B	mm	38			38	
C	mm	25,7			25,7	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 38 x 1,5			J 38 x 1,5	
Gewicht	kg	1,25			1,34	

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen
Durchmesser nicht allein über eine
Passfeder übertragen werden.



Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.113.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.113.XX3



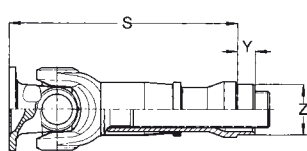
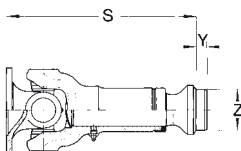
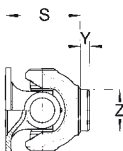
Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.113.XX5

β* = max. Beugungswinkel
pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich
(größere Ausziehbereiche
bis ca. 9 x Profil-Außen-
Ø möglich)

Schweißgabelgelenk

Schiebestückgelenk

Schiebehülsengelenk



Zusammengeschobene Länge
„S“, Ausziehbereich und gewün-
schte Flanschausführung bei
Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	Nadel- bzw. Rollenlager-Ausführung				ohne Längenausgleich				normaler Ausziehbereich				größerer Ausziehbereich			
	0.113.050	0.113.051	0.113.052	0.113.055	0.113.060	0.113.061	0.113.062	0.113.065	0.113.070	0.113.071	0.113.072	0.113.075	0.113.070	0.113.071	0.113.072	0.113.075
Beugungswinkel β*	20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20	35	20	18	20	35
Gewicht	4,52	5,20	7,63	4,85	8,85	9,53	11,96	9,40	10,24	10,92	13,35	10,57	10,24	10,92	13,35	10,57
Flansch-Ø	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120	120	150	Nabe	120
S	128	128	243	140	318	318	433	343	320	320	435	332	320	320	435	332
X	—	—	—	—	60	60	60	60	130	130	130	130	130	130	130	130
Y	20	20	20	20	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22
Z	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25	62,25
Zahnprofil DIN 5480	—	—	—	—	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24	50x2x24
Anzahl der Flanschlöcher	8	8	—	8	8	8	—	8	8	8	—	8	8	8	—	8

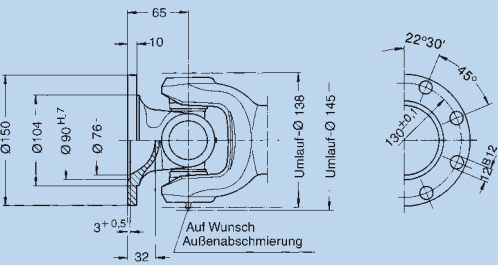
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

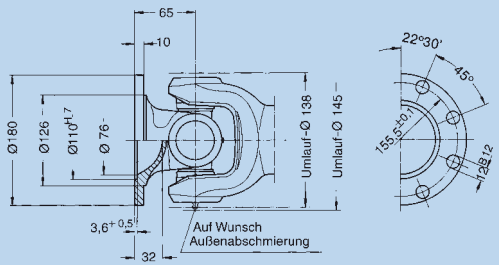
Bau-, Austausch- und Zubehörteile

Baureihe 0.100

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

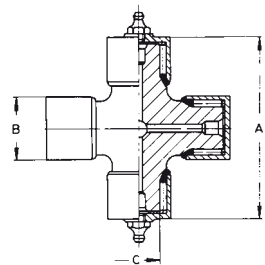
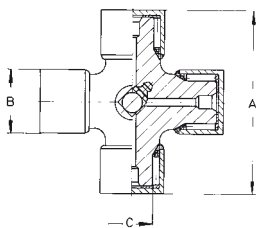


Normalflansch
Endnummer: 0.148.XX0



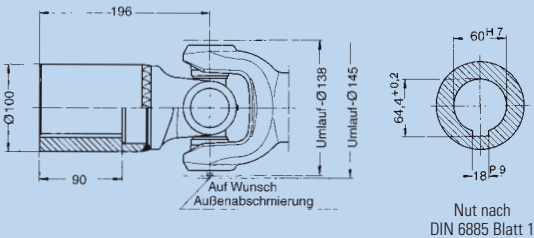
Größerer Flansch
Endnummer: 0.148.XX1

Gelenkkreuz-Sätze, Rollenlager-Ausführung

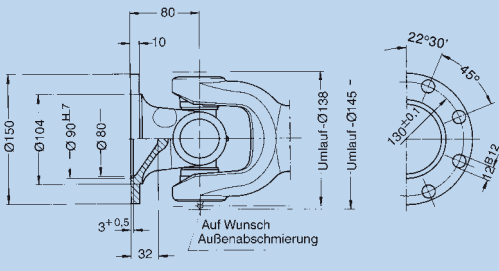


Bestell-Nr.		Normalausführung Rollenlager		für Außenabschmierung Rollenlager	
		0.148.015		0.148.016	
A	mm	117,5		117,5	
B	mm	42		42	
C	mm	27,8		27,8	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 42 x 1,75		J 42 x 1,75	
Gewicht	kg	1,69		1,7	

Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



Anschlussnabe
ohne Passfedernut Endnummer: 0.148.XX2
mit Passfedernut Endnummer: 0.148.XX3

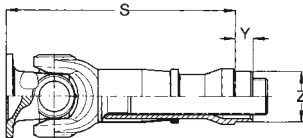
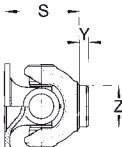


Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.148.XX5

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich (größere Ausziehbereiche bis ca. 9 x Profil-Außen-Ø möglich)

Schweißgabelgelenk

Schiebehülsengelenk



Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und gewünschte Flanschausführung bei Bestellung bitte angeben!

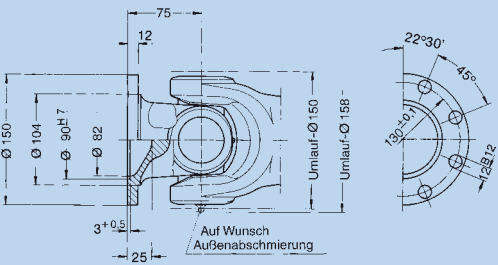
Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β*	°
Gewicht	kg
Flansch-Ø	mm
S	mm
X	mm
Y	mm
Z	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	

Rollenlager-Ausführung								
ohne Längenausgleich				größerer Ausziehbereich				
0.148.050	0.148.051	0.148.052	0.148.055	0.148.070	0.148.071	0.148.072	0.148.075	
20	20	35	35	20	20	20	35	
7,06	7,71	11,51	7,72	13,23	13,88	17,68	13,89	
150	180	Nabe	120 / 150	150	180	Nabe	120 / 150	
145	145	276	160	328	328	459	343	
—	—	—	—	110	110	110	110	
25	25	25	25	25	25	25	25	
72,25	72,25	72,25	72,25	72,25	72,25	72,25	72,25	
—	—	—	—	55x2,5x20	55x2,5x20	55x2,5x20	55x2,5x20	
8	8	—	8	8	8	—	8	

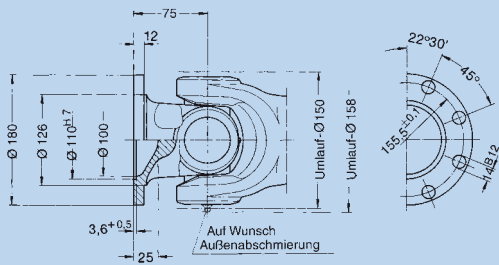
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

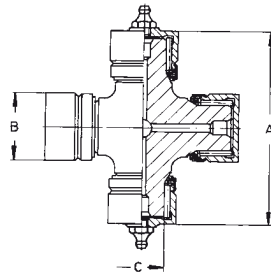
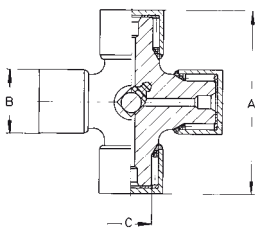


Normalflansch
Endnummer: 0.158.XX0

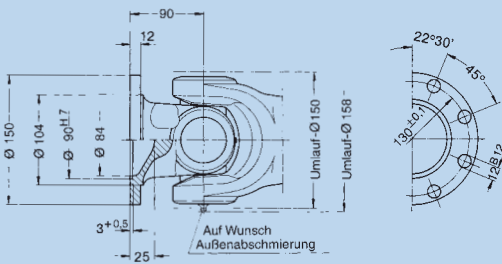


Größerer Flansch
Endnummer: 0.158.XX1

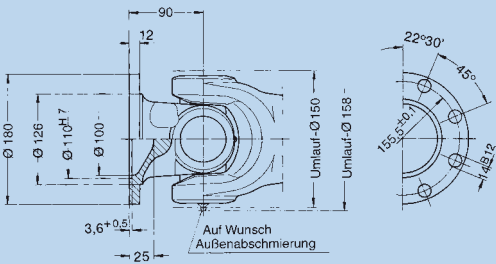
Gelenkkreuz-Sätze, Rollenlager-Ausführung



Bestell-Nr.		Normalausführung Rollenlager		für Außenabschmierung Rollenlager	
		0.158.015		0.158.016	
A	mm	126		126	
B	mm	48		48	
C	mm	33,15		33,15	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 48 x 1,75		J 48 x 1,75	
Gewicht	kg	2,28		2,29	



Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.158.XX5

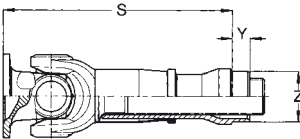
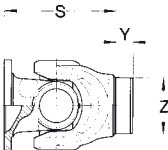


größerer Flansch für größeren Beugungswinkel
Endnummer: 0.158.XX6

β* = max. Beugungswinkel
pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich
(größere Ausziehbereiche
bis ca. 9 x Profil-Außen-
Ø möglich)

Schweißgabelgelenk

Schiebehülsengelenk



Zusammengeschobene Länge
„S“, Ausziehbereich und gewünsch-
te Flanschausführung bei
Bestellung bitte angeben!

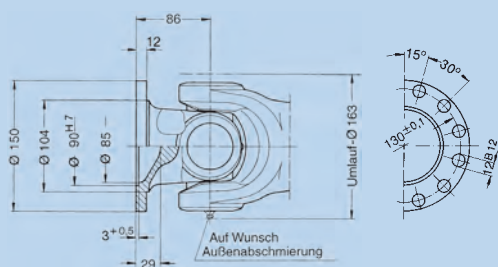
Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β*	°
Gewicht	kg
Flansch-Ø	mm
S	mm
X	mm
Y	mm
Z	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	

Rollenlager-Ausführung								
ohne Längenausgleich					größerer Ausziehbereich			
0.158.050	0.158.051	0.158.055	0.158.056		0.158.070	0.158.071	0.158.075	0.158.076
20	20	35	35		20	20	35	35
10,12	10,90	10,55	11,36		20,78	21,56	21,21	22,02
150	180	150	180		150	180	150	180
185	185	200	200		475	475	490	490
—	—	—	—		110	110	110	110
22	22	22	22		25	25	25	25
82,25	82,25	82,25	82,25		82,25	82,25	82,25	82,25
—	—	—	—		60x2,5x22	60x2,5x22	60x2,5x22	60x2,5x22
8	8	8	8		8	8	8	8

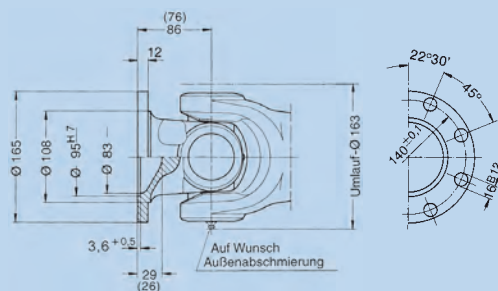
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



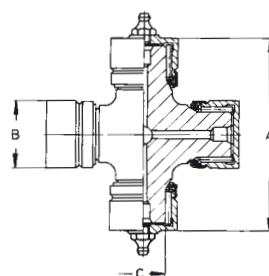
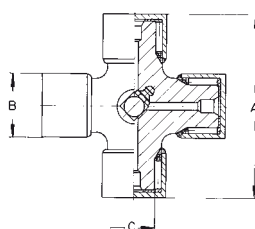
Normalflansch
Endnummer: 0.117.XX0



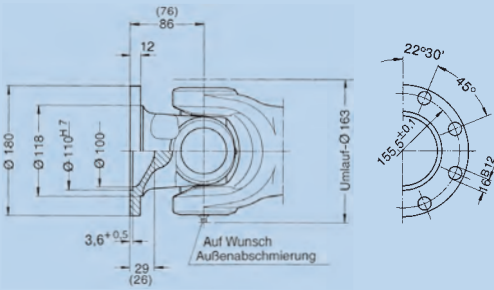
Größerer Flansch (Ø 165 mm)
Endnummer: 0.117.XX1

Klammermaße sind gültig für Kurzausführung I

Gelenkkreuz-Sätze, Rollenlager-Ausführung



Bestell-Nr.		Normalausführung Rollenlager		für Außenabschmierung Rollenlager	
		0.117.015		0.117.016	
A	mm	135		135	
B	mm	53		53	
C	mm	37,34		37,34	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 53 x 2		J 53 x 2	
Gewicht	kg	3,26		3,28	



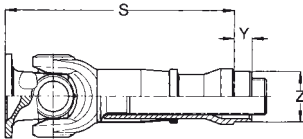
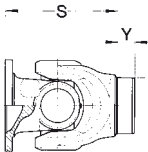
Größerer Flansch (Ø 180 mm)
Endnummer: 0.117.XX1

Klammermaße sind gültig für
Kurzausführung I

β* = max. Beugungswinkel
pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich
(größere Ausziehbereiche
bis ca. 9 x Profil-Außen-
Ø möglich)

Schweißgabelgelenk

Schiebehülsengelenk



Zusammengeschobene Länge
„S“, Ausziehbereich und gewünsch-
te Flanschausführung bei
Bestellung bitte angeben!

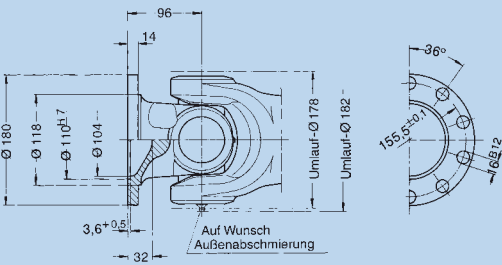
Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β*	°
Gewicht	kg
Flansch-Ø	mm
S	mm
X	mm
Y	mm
Z	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	

Rollenlager-Ausführung							
ohne Längenausgleich				größerer Ausziehbereich			
0.117.050	0.117.051	0.117.051	—	0.117.070	0.117.071	0.117.071	—
30	30	30	—	30	30	30	—
12,29	12,52	13,06	—	21,99	22,13	22,75	—
150	165	180	—	150	165	180	—
184	184	184	—	412/(457)	412/(457)	412/(457)	—
—	—	—	—	110	110	110	—
28	28	28	—	30	30	30	—
90,25	90,25	90,25	—	90,25	90,25	90,25	—
—	—	—	—	65x2,5x24	65x2,5x24	65x2,5x24	—
12	8	8	—	12	8	8	—

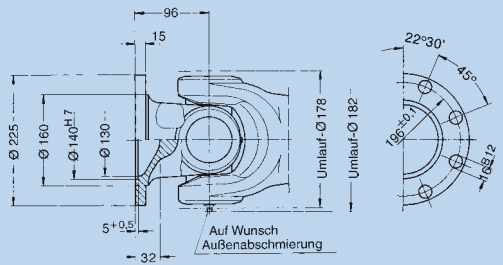
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

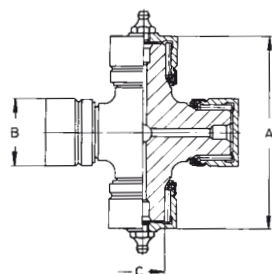
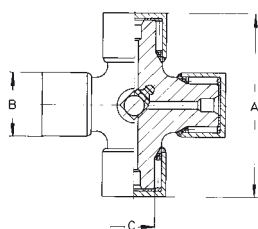


Normalflansch
Endnummer: 0.120.XX0

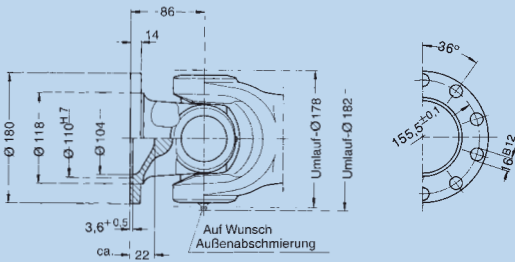


Größerer Flansch
Endnummer: 0.120.XX1

Gelenkkreuz-Sätze, Rollenlager-Ausführung



Bestell-Nr.		Normalausführung Rollenlager 0.120.015		für Außenabschmierung Rollenlager 0.120.016	
A	mm	152		152	
B	mm	57		57	
C	mm	40,9		40,9	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 57 x 2		J 57 x 2	
Gewicht	kg	4,19		4,21	

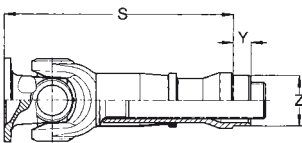
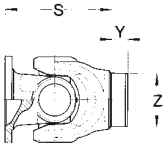


Kurzer Flansch

β* = max. Beugungswinkel
pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich
(größere Ausziehbereiche
bis ca. 9 x Profil-Außen-
Ø möglich)

Schweißgabelgelenk

Schiebehülsengelenk



Zusammengeschobene Länge
„S“, Ausziehbereich und gewün-
schte Flanschausführung bei
Bestellung bitte angeben!

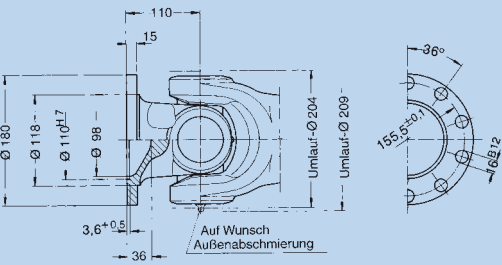
Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β* °	
Gewicht kg	
Flansch-Ø mm	
S mm	
X mm	
Y mm	
Z mm	
Zahnprofil DIN 5480 mm	
Anzahl der Flanschlöcher	

Rollenlager-Ausführung					
ohne Längenausgleich			größerer Ausziehbereich		
0.120.050	0.120.051		0.120.070	0.120.071	
30	30		30	30	
16,47	18,54		30,88	32,95	
180	225		180	225	
201	201		448/(486)	448/(486)	
—	—		110	110	
30	30		30	30	
98,25	98,25		98,25	98,25	
—	—		75x2,5x28	75x2,5x28	
10	8		10	8	

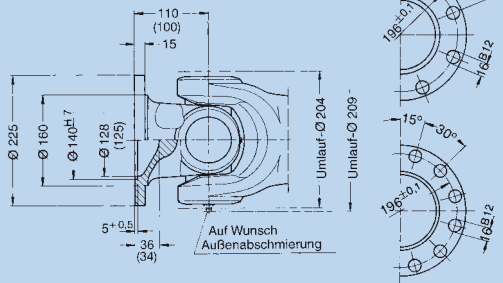
* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.

Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.



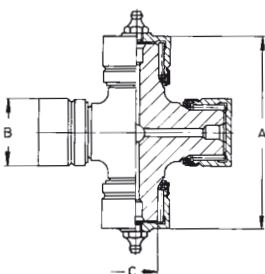
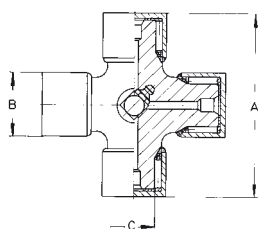
Normalflansch
Endnummer: 0.122.XX0



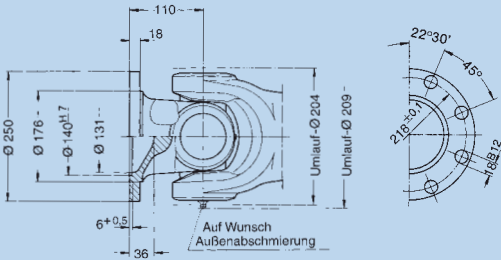
Größerer Flansch (Ø 225 mm)
Endnummer: 0.122.XX1

Klammermaße sind gültig für Kurzausführung I

Gelenkkreuz-Sätze, Rollenlager-Ausführung



		Normalausführung Rollenlager		für Außenabschmierung Rollenlager	
Bestell-Nr.		0.122.015		0.122.016	
A	mm	172		172	
B	mm	65		65	
C	mm	47,7		47,7	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 65 x 2,5		J 65 x 2,5	
Gewicht	kg	6,15		6,17	

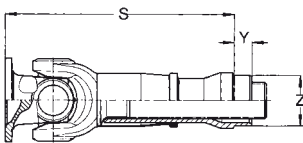
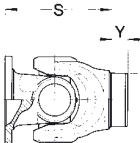


Größerer Flansch (Ø 250 mm)
Endnummer: 0.122.XX1

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
X = Vorzugs-Ausziehbereich (größere Ausziehbereiche bis ca. 9 x Profil-Außen-Ø möglich)

Schweißgabelgelenk

Schiebehülsengelenk



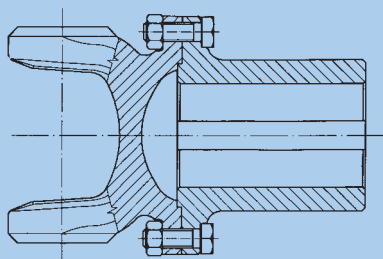
Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und gewünschte Flanschausführung bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.	
Beugungswinkel β*	°
Gewicht	kg
Flansch-Ø	mm
S	mm
X	mm
Y	mm
Z	mm
Zahnprofil DIN 5480	mm
Anzahl der Flanschlöcher	

Rollenlager-Ausführung								
ohne Längenausgleich					größerer Ausziehbereich			
	0.122.050	0.122.051	0.122.051	0.122.051	0.122.070	0.122.071	0.122.071	0.122.071
	30	30	30	25	30	30	30	25
	22,26	24,70	24,65	26,32	47,95	50,39	50,34	52,00
	180	225	225	250	180	225	225	250
	225	225	225	225	496	496	496	496
	—	—	—	—	140	140	140	140
	30	30	30	30	28	28	28	28
	108,25	108,25	108,25	108,25	108,25	108,25	108,25	108,25
	—	—	—	—	90 x 2,5 x 34	90 x 2,5 x 34	90 x 2,5 x 34	90 x 2,5 x 34
	10	8	12	8	10	8	12	8

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten.

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.



Bei Ausnutzung des Nenndrehmomentes ist eine Überprüfung der Flanschverbindung erforderlich.

Die in der Tabelle angegebenen Anziehdrehmomente sind Maximalwerte, bei denen die resultierende Beanspruchung aus Zug und Torsion 90 % der Mindeststreckgrenze erreicht. Sie gelten nur bei normaler Oberflächenbeschaffenheit, wobei Gewinde, Kopf- und Mutteraufnahme leicht geölt sind. Bei Gewinden mit Sonderbehandlung sind die Anziehdrehmomente entsprechend zu verkleinern! Um einen möglichst hohen Haftreibwert zu erreichen, müssen die Flanschflächen sauber und fettfrei sein. Die Oberflächenrauigkeit soll 25 μm nicht überschreiten!

Die Verbindungsschrauben werden üblicherweise vom Gegenflansch aus eingeführt. Dabei dient die Hinterdrehung „C“ gleichzeitig als Schraubenkopf-Sicherung. Gelenkseitiges Einführen der Schrauben ist nur bei einigen Größen ohne Nacharbeit möglich.

Bei ausgeprägtem Reversierbetrieb empfiehlt es sich, die Schraubverbindungen durch zusätzliche Spannhülsen zu entlasten bzw. Flansche mit Kreuzverzahnung einzusetzen.

Die angegebenen Stückzahlen pro Garnitur beziehen sich auf eine Gelenkwelle mit 2 Flanschen

Flansch-Verschraubungsgarnituren für Flansche ohne Kreuzverzahnung

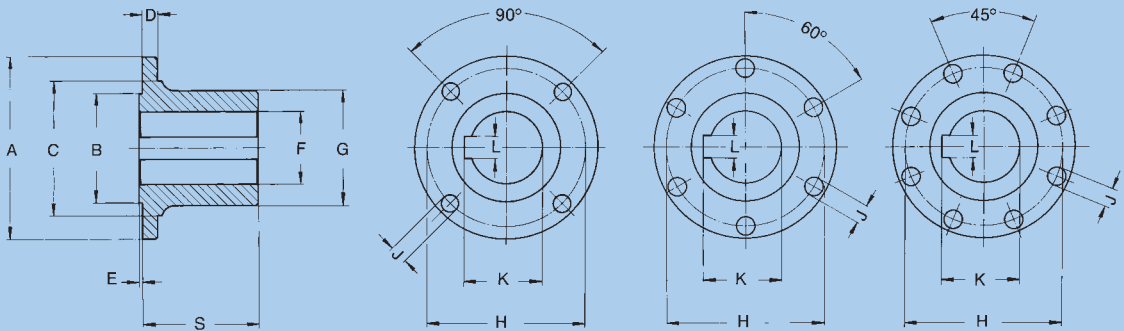
Bestell-Nr.	0.105.192.001	0.106.192.001	0.107.192.001	0.109.192.001	0.110.192.001	0.112.192.001	0.113.192.001	0.148.192.001	0.158.192.001
für Gelenkgröße	105	105/106	106/107	107/109	109/110/111	110/111/112	110/111/112/113	148	158
Flansch-Ø A	58	65	75	90	100	120	120/150	150/180	150/180
6-kant-Schrauben DIN EN ISO 4014 - 10.9	M5 x 14	M6 x 18	M6 x 18	M8 x 24	M8 x 24	M8 x 26	M10 x 30	M12 x 35	M12 x 40
Anzahl pro Garnitur	8	8	12	8	12	16	16	16	16
6-kant Muttern DIN EN ISO 7042 - 10	M5	M6	M6	M8	M8	M8	M10	M12	M12
Anzahl pro Garnitur	8	8	12	8	12	16	16	16	16
Anziehdrehmoment	8,5	14	14	35	35	35	69	120	120

Bestell-Nr.	0.117.192.001	0.117.192.002	0.117.192.003	0.120.192.001	0.120.192.002	0.122.192.002	0.122.192.003
für Gelenkgröße	117	117	158/117	120/122	120/122	120/122	122
Flansch-Ø A	150	165/180	165/180	180	180/225	225	250
6-kant-Schrauben DIN EN ISO 4014 - 10.9	M12 x 40	M16 x 45	M14 x 42	M16 x 50	M16 x 50	M16 x 50	M18 x 60
Anzahl pro Garnitur	24	16	16	20	16	24	16
6-kant Muttern DIN EN ISO 7042 - 10	M12	M16	M14	M16	M16	M16	M18
Anzahl pro Garnitur	24	16	16	20	16	24	16
Anziehdrehmoment	120	295	190	295	295	295	450

Flansch-Verschraubungsgarnituren für Flansche mit Kreuzverzahnung

Bestell-Nr.	0.112.192.003	0.158.192.005	0.117.192.008
für Gelenkgröße	111/112/113/148	158/117	117/120/122
Flansch-Ø A	120	150	180
6-kant-Schrauben DIN EN ISO 4014 - 8.8	M10 x 40	M12 x 40	M14 x 45
Anzahl pro Garnitur	8	8	8
6-kant Muttern DIN EN ISO 7042 - 10	M10	M12	M14
Anzahl pro Garnitur	8	8	8
Anziehdrehmoment	46	79	125

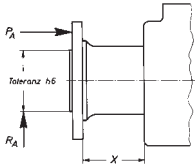
Md_{Nenn} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



Gegenflansche

Bestell-Nr.		1.105.240	1.106.240	1.107.240	1.109.240	1.110.240	1.112.240	1.113.240	1.148.240	1.148.240	1.148.240	1.158.240	1.158.240
für Gelenkgröße	Nm	0.105	0.106/0.105	0.107/0.106	0.109/0.107	0.110/0.109	0.112/0.110	0.113	0.113	0.148	0.148	0.158	0.158
A	mm	58	65	75	90	100	120	120	150	150	180	150	180
B _{h6}	mm	30	35	42	47	57	75	75	90	90	110	90	110
C _{0.2}	mm	38,8	41,8	51,8	61,2	70,7	88,2	84,1	112,6	110,6	136,0	110,6	133
D	mm	4	5	6	8	8	9	10	10	10	12	12	14
E _{0.2}	mm	1,4	1,6	1,9	2,3	2,3	2,3	2,3	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8
F ^{H7}	mm	20	25	30	35	40	45	55	55	60	60	65	65
G	mm	32	40	45	52	60	80	80	95	95	118	95	118
H ^{+0.1}	mm	47	52	62	74,5	84	101,5	101,5	130	130	155,5	130	155,5
J ^{B12}	mm	5	6	6	8	8	8	10	10	12	12	12	14
K	mm	22,8	28,3	33,3	38,3	43,3	48,8	59,3	59,3	64,4	64,4	69,4	69,4
L ^{P9}	mm	6	8	8	10	12	14	16	16	18	18	18	18
S	mm	30	40	48	55	62	70	85	85	100	100	115	115
Anzahl der Flanschlöcher		4	4	6	4	6	8	8	8	8	8	8	8

Bestell-Nr.		1.117.240	1.117.240	1.117.240	1.120.240	1.120.240	1.122.240	1.122.240	1.122.240
für Gelenkgröße	Nm	0.117	0.117	0.117	0.120/0.122	0.120	0.122	0.122	0.122
A	mm	150	165	180	180	225	180	225	225
B _{h6}	mm	90	95	110	110	140	110	140	140
C _{0.2}	mm	110,6	115,5	131	131	171,5	131	171,5	171,5
D	mm	12	14	14	14	15	14	15	15
E _{0.2}	mm	2,8	2,8	2,8	2,8	4,5	2,8	4,5	4,5
F ^{H7}	mm	80	80	80	80	110	80	110	110
G	mm	110,6	115,5	118	118	165	118	165	165
H ^{+0.1}	mm	130	140	155,5	155,5	196	155,5	196	196
J ^{B12}	mm	12	16	16	16	16	16	16	16
K	mm	85,4	85,4	85,4	85,4	116,4	85,4	116,4	116,4
L ^{P9}	mm	22	22	22	22	28	22	28	28
S	mm	125	125	125	125	170	125	280	280
Anzahl der Flanschlöcher		12	8	8	10	8	10	8	12



Werden die Gegenflansche selbst gefertigt, so sind folgende Hinweise zu beachten:

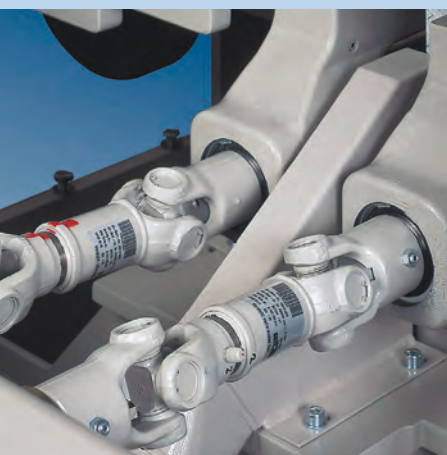
1. Die Oberflächenrauigkeit der Flansfläche soll 25 µm nicht überschreiten.
2. Die Gegenflansche sind so auszubilden, dass genügend Platz zum Einführen der Befestigungsschrauben vorhanden ist. Abstand „X“ sollte mindestens der Schraubenlänge einschließlich Kopf entsprechen.
3. Für einen einwandfreien Lauf der Gelenkwelle ist ein einwandfreier Rundlauf der Gegenflansche erforderlich. Planlaufabweichung P_A und Rundlaufabweichung R_A sollen bei schnelllaufenden Wellen je 0,04 mm nicht überschreiten.

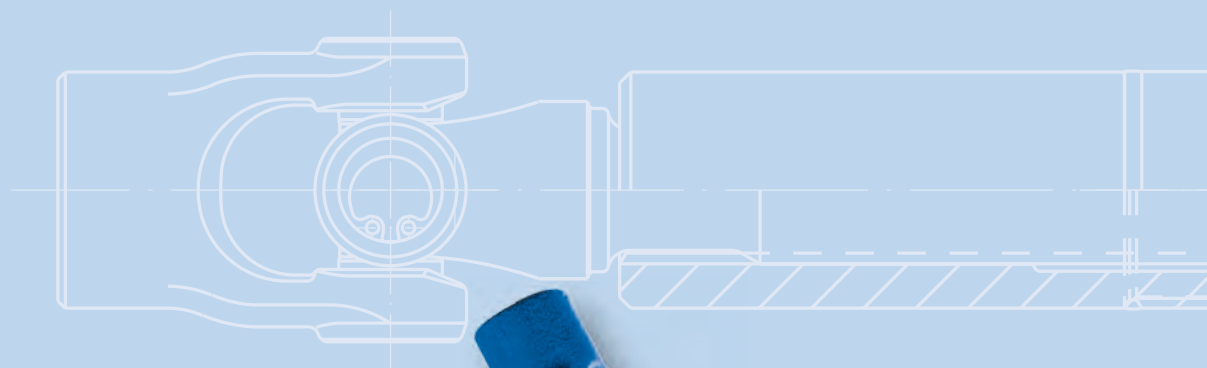
β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
Kreuzverzahnung nach DIN ISO 12667

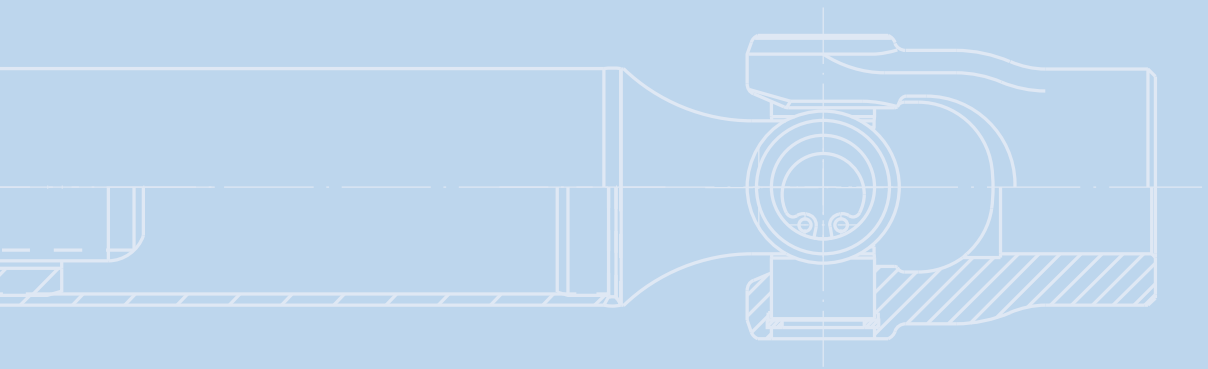
Flansche Kreuzverzahnt

Bestell-Nr.		1.111.302	1.112.302	1.113.302	1.148.302	1.148.302	1.158.302	1.158.302	1.117.302	1.117.302	1.120.302	1.122.302
Md _{Grenz}	Nm	3500	4350	5350	7050	7050	10650	10650	13000	13000	21900	35000
Beugungswinkel β*	°	25	20	23	30	25	20	35	30	30	30	30
A ca.	mm	118	122	120	120	153	153	179	153	179	179	179
B ca.	mm	72	72	63	75	90	92	105	93	106	106	106
D ± 1	mm	13	13	14	14,5	15,5	15,5	16	15,5	18	18	19
F ca.	mm	22	26	25,5	24	24	29	25	32,5	45	33,5	34
H ± 0,1	mm	100	100	100	100	130	130	150	130	150	150	150
J	mm	11	11	11	11	13	13	15	13	15	15	15
M	mm	52	60	72,5	75	70	75	90	90	90	96	100
Gewicht	kg	1,35	1,83	2,10	2,37	2,83	2,98	4,76	4,40	5,32	5,50	7,19

* Bitte im technischen Anhang Punkt 6.7 beachten







Die Einsatzbedingungen im Maschinenbau, landwirtschaftlichen Bereich und die Verwendung der Gelenkwelle als Lenkungswelle führten zur Entwicklung dieser Baureihe.

Das entscheidende Merkmal dieser Ausführung liegt in den Anwendungsgebieten, die große Biegeungswinkel zur Bedingung haben. Und dort, wo große Längenausgleiche erforderlich sind.

Auf eine Flanschausführung wurde grundsätzlich verzichtet, da in den genannten Einsatzfällen eine schnelle und einfache Montage gewünscht wird. Dies führte folglich zur Nabenausführung.

Diese Gelenkwellen sind je nach Größe mit Nadel- oder Rollenlager ausgerüstet.

Auf besonderen Wunsch Ihrerseits ist es möglich, diese Gelenkwellen mit Schnell- und Klemmverschlüssen auszustatten.

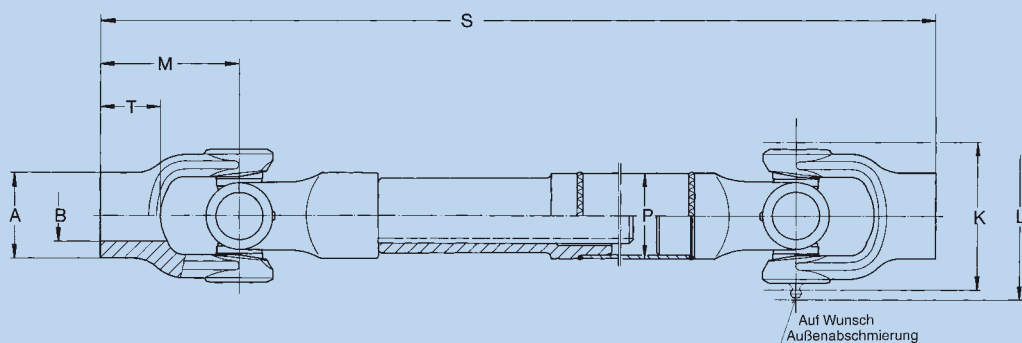
Der konstruktive Aufbau und die fertigungstechnische Herstellung entsprechen der Baureihe 0.100.

Allgemeine technische Daten der Baureihe 0.200:

Max. Biegeungswinkel: bis 45°

Drehmomentbereich: bis 1300 Nm
Nabenanschluss

Detailliertere Angaben entnehmen Sie bitte den folgenden Tabellenblättern.



Beidseitig ohne Passfedernut, Endnummer: 0.204.XX0

Beidseitig ohne Passfedernut, Endnummer: 0.204.XX1

Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

Kardan-Gelenkwellen mit Längenausgleich, ohne Passfedernut

Bestell-Nr.		0.204.100	0.206.100	0.206.101	0.210.100	
$M_{d_{max}}$	Nm	100	250	250	1300	
Beugungswinkel β	°	35	45	45	45	
A ca.	mm	32	43	50	62	
B ^{H7}	mm	18	25	30	40	
K ca.	mm	44	60	60	98	
L ca.	mm	58	73	73	112	
M	mm	45	60	75	115	
P	mm	32 x 1,5	40 x 2	40 x 2	50 x 3	
S_{min}	mm	260	337	367	655	
T	mm	22	30	42	63	
X	mm	45	35	35	100	
Zahnprofil DIN 5480	mm	20 x 1,5 x 12	25 x 1,5 x 15	25 x 1,5 x 15	35 x 2 x 16	
G (bei S_{min})	kg	1,18	2,28	2,77	9,78	
G/100 mm Normalrohr	kg	0,11	0,14	0,14	0,35	
G/100 mm Auszug	kg	0,20	0,31	0,31	0,63	

$M_{d_{max}}$ = max. zulässiges Drehmoment. Siehe techn. Anhang

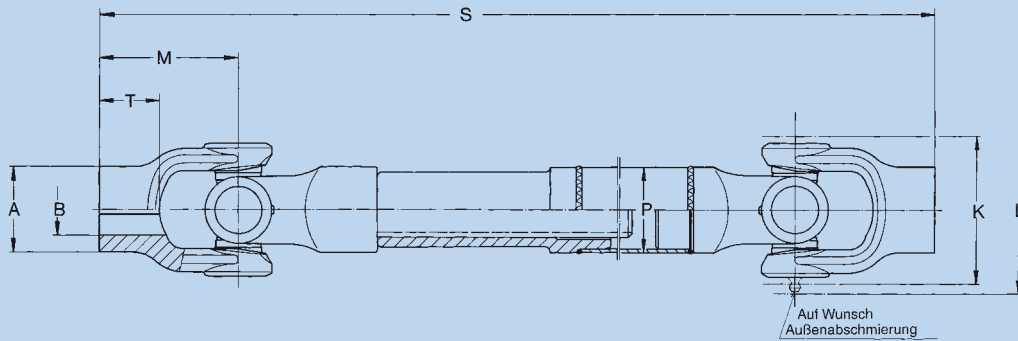
β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

G = Gewicht (kg)

S_{min} = zusammengesobene Mindestlänge bei Vorzugs-Ausziehbereich

X = Vorzugs-Ausziehbereich (größere Ausziehbereiche bis ca. 10 x Profil-Außen-Ø möglich)

$Md_{\max}$ kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.



Beidseitig mit Passfedernut DIN 6885, Blatt 1; Endnummer: 0.204.XX3 Passfedernut nach DIN 6885, Blatt 1
 Beidseitig mit Passfedernut DIN 6885, Blatt 1; Endnummer: 0.204.XX4

Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und Drehzahl bei Bestellung bitte angeben!

Kardan-Gelenkwellen mit Längenausgleich, beidseitig mit Passfedernut

Bestell-Nr.		0.204.103	0.206.103	0.206.104	0.210.103
$Md_{\max}$	Nm	100	250	250	1300
Beugungswinkel β	°	35	45	45	45
A ca.	mm	32	43	50	62
B ^{H7}	mm	18	25	30	40
K ca.	mm	44	60	60	98
L ca.	mm	58	73	73	112
M	mm	45	60	75	115
P	mm	32 x 1,5	40 x 2	40 x 2	50 x 3
$S_{\min}$	mm	260	337	367	655
T	mm	22	30	42	63
X	mm	45	35	35	100
Zahnprofil DIN 5480	mm	20 x 1,5 x 12	25 x 1,5 x 15	25 x 1,5 x 15	35 x 2 x 16
G (bei $S_{\min}$)	kg	1,18	2,28	2,77	9,78
G/100 mm Normalrohr	kg	0,11	0,14	0,14	0,35
G/100 mm Auszug	kg	0,20	0,31	0,31	0,63

$Md_{\max}$ = max. zulässiges Drehmoment. Siehe techn. Anhang

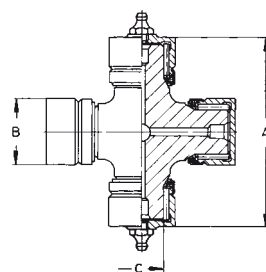
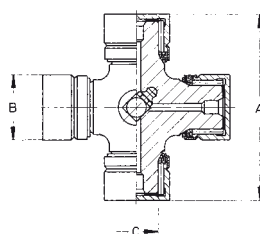
β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

G = Gewicht (kg)

$S_{\min}$ = zusammengeschobene Mindestlänge bei Vorzugs-Ausziehbereich

X = Vorzugs-Ausziehbereich (größere Ausziehbereiche bis ca. 10 x Profil-Außen-Ø möglich)

Gelenkkreuz-Sätze



Nadellager-Ausführung

Bestell-Nr.		Normalausführung Nadellager			für Außenabschmierung Nadellager	
		0.204.010	0.106.010		0.204.012	0.106.012
A	mm	36	48		36	48
B	mm	14	19		14	19
C	mm	7,7	12,7		7,7	12,7
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 14 x 1	J 19 x 1		J 14 x 1	J 19 x 1
Gewicht	kg	0,064	0,143		0,069	0,144
verwendet für		0.204	0.206		0.204	0.206

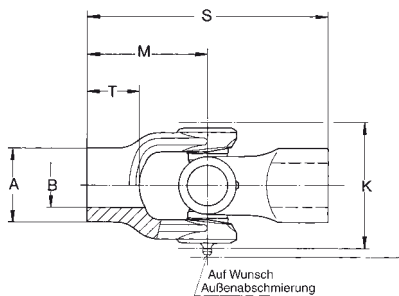
Rollenlager-Ausführung

Bestell-Nr.		Normalausführung Rollenlager			für Außenabschmierung Rollenlager	
		0.110.015			0.110.016	
A	mm	83			83	
B	mm	30			30	
C	mm	20,02			20,02	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 30 x 1,2			J 30 x 1,2	
Gewicht	kg	0,66			0,66	
verwendet für		0.210			0.210	

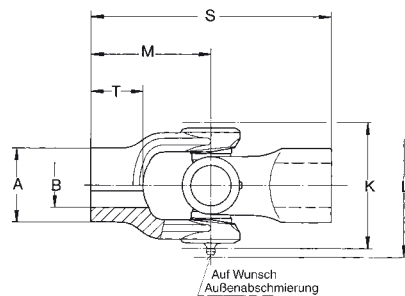
Md_{max} kann bei dem angegebenen Durchmesser
nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.

Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment
Siehe techn. Anhang
β = max. Beugungswinkel pro Gelenk
G = Gewicht (kg)

Kardan-Gelenk, einfach ohne Passfedernut



Kardan-Gelenk, einfach mit Passfedernut



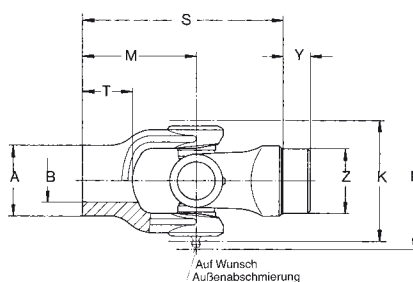
Passfedernut nach DIN 6885, Blatt 1

Nadellager-Ausführung

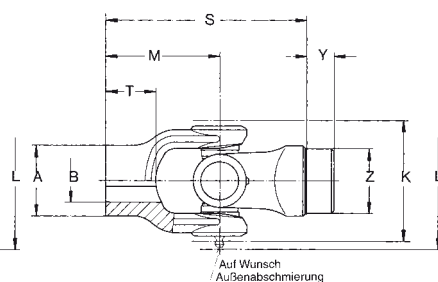
Bestell-Nr.		0.204.400	0.204.410	0.206.400	0.206.410	0.210.400	0.204.403	0.204.413	0.206.403	0.206.413	0.210.403
Md _{max}	Nm	100	100	250	250	1300	100	100	250	250	1300
Beugungswinkel β	°	45	35	45	45	45	45	35	45	45	45
A ca.	mm	35	32	50	43	62	35	32	50	43	62
B ^{H7}	mm	18	18	30	25	40	18	18	30	25	40
K ca.	mm	44	44	60	60	98	44	44	60	60	98
L ca.	mm	58	58	73	73	112	58	58	73	73	112
M	mm	54	45	75	60	115	54	45	75	60	115
S	mm	108	90	150	120	230	108	90	150	120	230
T	mm	35	22	42	30	63	35	22	42	30	63
G (bei S)	kg	0,43	0,34	1,22	0,73	3,37	0,43	0,34	1,22	0,73	3,37

$M_{d_{max}}$ = max. zulässiges Drehmoment.
Siehe techn. Anhang
 β = max. Beugungswinkel pro Gelenk
G = Gewicht (kg)

Schweißgabel-Gelenke, ohne Passfedernut



Schweißgabel-Gelenke, mit Passfedernut



Passfedernut nach DIN 6885, Blatt 1

Nadellager-Ausführung

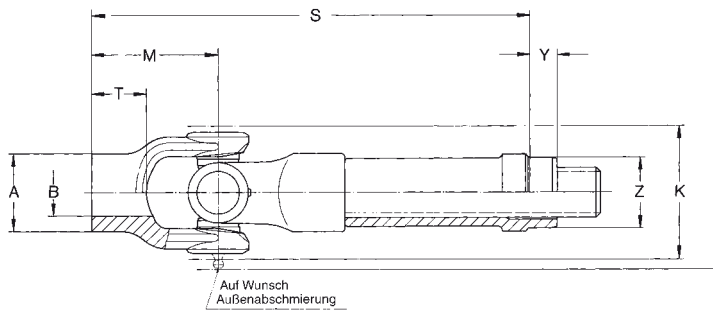
Bestell-Nr.		0.204.050	0.206.050	0.206.051	0.210.050	0.204.053	0.206.053	0.206.054	0.210.053
$M_{d_{max}}$	Nm	100	250	250	1300	100	250	250	1300
Beugungswinkel β	°	35	45	45	45	35	45	45	45
Gewicht	kg	0,34	0,82	1,07	3,16	0,34	0,82	1,07	3,16
A ca.	mm	32	43	50	62	32	43	50	62
B ^{H7}	mm	18	25	30	40	18	25	30	40
K ca.	mm	44	60	60	98	44	60	60	98
L ca.	mm	58	73	73	112	58	73	73	112
M	mm	45	60	75	115	45	60	75	115
S	mm	74	100	115	185	74	100	115	185
T	mm	22	30	42	63	22	30	42	63
Y	mm	7	20	20	20	7	20	20	20
Z _{kB}	mm	29,25	37,25	37,25	44,25	29,25	37,25	37,25	44,25

Md_{max} kann bei dem angegebenen Durchmesser nicht allein über eine Passfeder übertragen werden.

Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment.
Siehe techn. Anhang
β = max. Beugungswinkel pro Gelenk
X = Vorzugsausziehbereich
(größere Ausziehbereiche bis
ca. 10 x Profil-Außen-Ø möglich)

Schiebehülsen-Gelenk, ohne Passfedernut

Schiebehülsen-Gelenk, mit Passfedernut



Passfedernut nach DIN 6885, Blatt 1

Ausziehbereich bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.		Nadellager-Ausführung							
Md _{max}	Nm	0.204.070	0.206.070	0.206.071	0.210.070	0.204.073	0.206.073	0.206.074	0.210.073
Beugungswinkel β	°	35	45	45	45	35	45	45	45
Gewicht	kg	0,80	1,39	1,63	6,28	0,80	1,39	1,63	6,28
G/100 mm Auszug	kg	0,20	0,31	0,31	0,63	0,20	0,31	0,31	0,63
A ca.	mm	32	43	50	62	32	43	50	62
B ^{H7}	mm	18	25	30	40	18	25	30	40
K ca.	mm	44	60	60	98	44	60	60	98
L	mm	52	73	73	112	52	73	73	112
M	mm	45	60	75	115	45	60	75	115
S	mm	158	190	215	371	158	190	205	371
T	mm	22	30	42	63	22	30	42	63
X	mm	45	35	35	100	45	35	35	100
Y	mm	18	15	15	18	18	15	15	18
Z _{k8}	mm	29,25	37,25	37,25	44,25	29,25	37,25	37,25	44,25
Zahnprofil DIN 5480	mm	20x1,5x12	25x1,5x15	25x1,5x15	35x2x16	20x1,5x12	25x1,5x15	25x1,5x15	35x2x16

Maße Z, Y und S werden im Rahmen einer Produktumstellung verändert. Bitte Fragen Sie bei Bedarf zurück.







Die Baureihe 0.300 ist in zwei Ausführungen gegliedert.

a) Als zentriertes Doppelgelenk in Verbindung mit einem Einfachgelenk mit Längenausgleich. Diese Ausführung findet ihren Einsatz in erster Linie in knickgelenkten Baumaschinen. Bei Verwendung des zentrierten Doppelgelenkes kann auf die Abstützung durch ein Zwischenlager verzichtet werden. Dadurch ergeben sich geringere Montagezeiten für die Gelenkwellen und somit können Kosten eingespart werden.

b) Die zweite Ausführung besteht aus zwei zentrierten Doppelgelenken mit Längenausgleich. Durch diese Verbindung erhält man eine annähernd gleichförmige (quasihomokinetische) Übertragung der Drehzahlen und Drehmomente, da der Winkelunterschied zwischen den beiden Einzelgelenken bis zu ca. 3° betragen kann. Dieser Winkelunterschied führt zu einer Ungleichförmigkeit, welche kleiner als der Betrag 0,0027 ist und somit als ver-

nachlässigbar klein gilt. Wie die Ungleichförmigkeit ermittelt wird, erklären wir im technischen Anhang. Das zentrierte Doppelgelenk ist wie folgt aufgebaut:

Es besteht aus zwei Gabelteilen, die gleichzeitig eine Zentriervorrichtung beinhalten. Die Zentriervorrichtung wird von einer Gummimanschette umschlossen, diese schützt vor Schmutz und Feuchtigkeit.

Bei dieser Baureihe müssen kundenindividuelle Anforderungen generell durch die Anwendungstechnik der Elbe Group geprüft werden.

Allgemeine technische Daten der Baureihe 0.300:

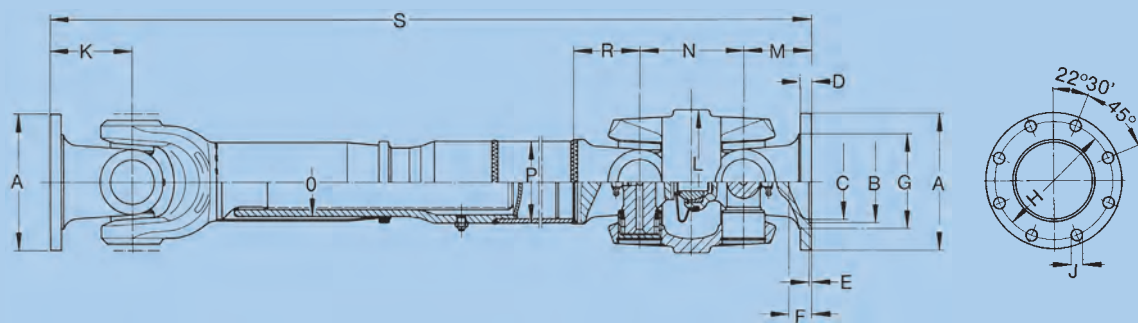
Max. Beugungswinkel: bis 42°

Drehmomentbereich: bis 15200 Nm

Flanschanschluss

Detailliertere Angaben entnehmen Sie bitte den folgenden Datenblättern.



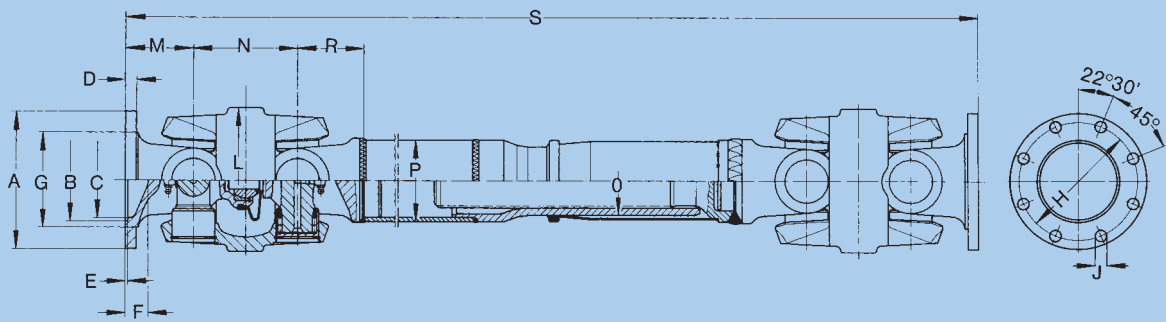


Einfachgelenk und zentriertes Doppelgelenk durch Längenausgleich miteinander verbunden

Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und gewünschte Flanschausführung bei Bestellung bitte angeben!

Kardan-Gelenkwellen, Doppel-/Einfachgelenk mit Längenausgleich

Bestell-Nr.		0.313.114	0.358.114	0.320.114
$M_{d_{max}}$	Nm	4000	7400	15200
Beugungswinkel β	°	35/40	35/46	30/42
A	mm	120	150	180
B ^{H7}	mm	75	90	110
C	mm	70	82	104
D	mm	9	12	14
E ^{+0,5}	mm	2,5	3	3,6
F	mm	27,5	25	22
G	mm	80,5	104	118
H ^{+0,1}	mm	101,5	130	155,5
J ^{B 12}	mm	10	12	16
K	mm	72	90	96
L	mm	138	158	180
M	mm	60	75	86
N	mm	105	115	140
O	mm	62	75	93
P ₁	mm	70x4	90x4	110x6
P ₂	mm	80x4	100x4	120x6
P ₃	mm	100x4	120x5	—
R	mm	62	75	88
S _{min}	mm	670	810	822
X	mm	130	110	110
Gewicht	kg	—	39,37	—
Zahnprofil DIN 5480	mm	50x2,0x24	60x2,5x22	75x2,5x28
Anzahl der Flanschlöcher		8	8	10



Beidseitig mit zentriertem Doppelgelenk, durch Längenausgleich miteinander verbunden

0.300

Zusammengeschobene Länge „S“, Ausziehbereich und gewünschte Flanschausführung bei Bestellung bitte angeben!

Kardan-Gelenkwellen, Doppelgelenk mit Längenausgleich

Bestell-Nr.		0.313.115	0.358.115	0.320.115	
Md _{max}	Nm	4000	7400	15200	
Beugungswinkel $\varnothing$	°	40	46	42	
A	mm	120	150	180	
B ^{H7}	mm	75	90	110	
C ca.	mm	70	84	104	
D	mm	9	12	14	
E ^{+0,5}	mm	2,5	3	3,6	
F	mm	27,5	25	22	
G	mm	80,5	104	118	
H ^{+0,1}	mm	101,5	130	155,5	
J ^{B 12}	mm	10	12	16	
L	mm	138	158	180	
M	mm	60	75	86	
N	mm	105	115	140	
O	mm	62	75	93	
P ₁	mm	70x4	90x4	110x6	
P ₂	mm	80x4	100x4	120x6	
P ₃	mm	100x4	120x5	–	
R	mm	62	75	88	
S _{min}	mm	757	924	980	
X	mm	65	110	110	
Gewicht	kg	–	48,18	–	
Zahnprofil DIN 5480	mm	50x2,0x24	60x2,5x22	75x2,5x28	
Anzahl der Flanschlöcher		8	8	10	

Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment. Siehe techn. Anhang

$\varnothing$ = max. Beugungswinkel pro Gelenk

S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen

X = Vorzugs-Ausziehbereich (größere Ausziehbereiche bis ca. 9 x Profil-Außen-Ø möglich)

P₁ = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø, größere Ø für lange Gelenkwellen unter hohen Drehzahlen, siehe techn. Anhang Bereich Drehzahl

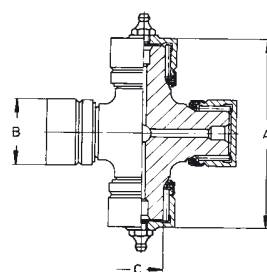
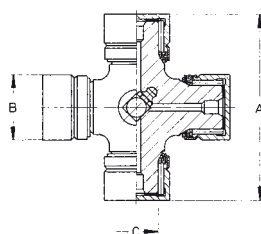
P₂ = alternative Rohr-Ø

P₃ = alternative Rohr-Ø

Bei 0.313 nur Außenabschmierung möglich.

$M_{d_{max}}$ 4000–15200 Nm

Gelenkkreuz-Sätze

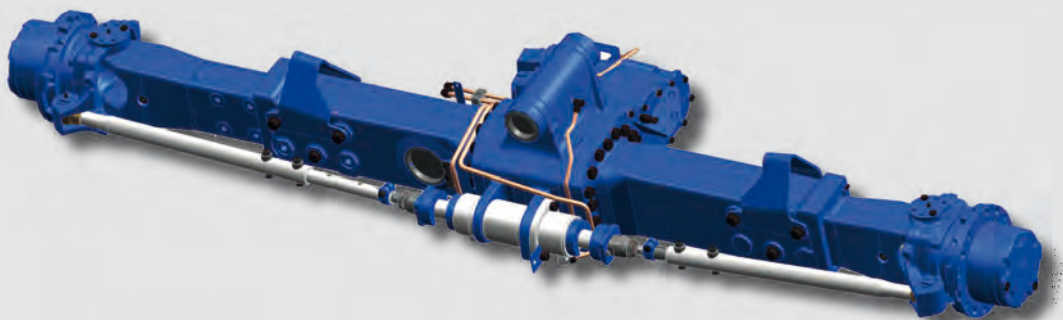


Nadellager-Ausführung

Bestell-Nr.				für Außenabschmierung Nadellager
A	mm			0.113.012 106
B	mm			38
C	mm			26,28
zugehöriger Sicherungsring	mm			J 38 x 1,5
Gewicht	kg			1,33
verwendet für				0.313

Rollenlager-Ausführung

Bestell-Nr.		Normalausführung Rollenlager			für Außenabschmierung Rollenlager
		0.158.015	0.120.015		0.113.016
A	mm	126	152		106
B	mm	48	57		38
C	mm	33,15	40,9		25,7
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 48 x 1,75	J 57 x 2		J 38 x 1,5
Gewicht	kg	2,28	4,21		1,34
verwendet für		0.358	0.320		0.313



0.400





Der Einsatzbereich dieses Doppelgelenkes befindet sich hauptsächlich in Fahrzeugen mit angetriebenen Lenkachsen.

Wie der konstruktive Aufbau zeigt, sind die Gabelteile als Naben und/oder Gabelwellen ausgeführt. Die Verbindung der Gabelteile und des Mittelstückes wird, wie bei allen anderen Gelenkwellen auch, durch das Gelenkkreuz hergestellt.

Die Naben sind mit einer Innenverzahnung versehen und stellen somit eine formschlüssige Verbindung mit der An- und Abtriebswelle her. Die Außendurchmesser werden zur Aufnahme von Abstützlagern durch Schleifen feinstbearbeitet.

Die Gabelwellen sind mit Verzahnungen – die das Drehmoment übertragen – und Lagerstellen ausgestattet. Art und Größe der Verzahnungen kann individuell gestaltet werden. Ebenso gibt es unterschiedliche Ansprüche an die Oberflächeneigenschaften der Lagersitze denen wir gerecht werden können.

Da auch beim Doppelgelenk die gleichen kinematischen Verhältnisse wie bei allen Gelenkwellen herrschen, müssen auch hier Maßnahmen getroffen werden, um die ungleichförmigen Abtriebsbewegungen möglichst klein zu halten.

Mehr zu den ungleichförmigen Abtriebsbewegungen finden Sie im technischen Anhang, Anwendungsrichtlinien und Berechnungsgrundlagen, dort werden die notwendigen Maßnahmen ausführlich beschrieben werden.

Allgemeine technische Daten der

Baureihe 0.400:

Max. Beugungswinkel: bis 55°

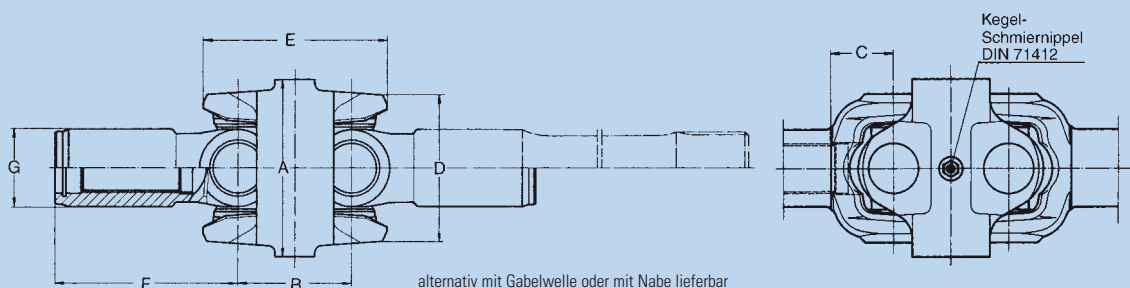
Drehmomentbereich: bis 6100 Nm

Nabenanschluss

Gabelwellenanschluss

Detailliertere Angaben entnehmen Sie bitte den folgenden Datenblättern.

doppelt für Lenkachsen, Nadel-/Rollenlager-Ausführung



Alle Ausführungen können auch mit einseitiger Sonnenrad-Gabelwelle geliefert werden.

Bestell-Nr.	
$M_{d_{Grenz}}$	Nm
Beugungswinkel β	°
A	mm
B	mm
C	mm
D	mm
E	mm
F	mm
G	mm

Kardan-Gelenkwellen, doppelt für Lenkachsen, Nadellager-Ausführung

	0.403.300	0.408.500	0.409.500	0.411.500	0.412.500
$M_{d_{Grenz}}$	1800	2250	3500	5800	7500
Beugungswinkel β	55	52	50	50	50
A	87	96	111	126	138
B	57	63	70	81	89
C	33	33	41,5	39	48
D	68	78	90	105	114
E	89	101	111,5	128	144
F	—	89	100	113	143
G	—	46	46	56	60

Alle Ausführungen können auch mit einseitiger Sonnenrad-Gabelwelle geliefert werden.

Bestell-Nr.	
$M_{d_{Grenz}}$	Nm
Beugungswinkel β	°
A	mm
B	mm
C	mm
D	mm
E	mm
F	mm
G	mm

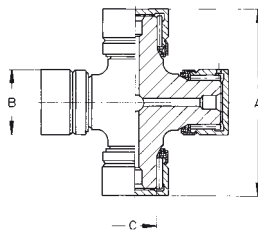
Kardan-Gelenkwellen, doppelt für Lenkachsen, Rollenlager-Ausführung

	0.409.500	0.411.500	0.412.500
$M_{d_{Grenz}}$	3500	5800	7500
Beugungswinkel β	52	52	50
A	111	126	138
B	70	81	92
C	41,5	41	48
D	90	105	113,5
E	111,5	131	144
F	100	112	143
G	46	56	60

Andere Maße und größere Beugungswinkel (55 °) auf Anfrage.

$M_{d_{Grenz}}$ = max. Betriebsdrehmoment bezogen auf Mittelstück inkl. Gelenkkreuz-Satz bei 0°-Stellung
 β = max. Beugungswinkel; bei Bestellung bitte zusammen mit den gewünschten Wellenabmessungen angeben.
 Anwendungsgrundlagen sowie Mittenversatz und max. Einschub siehe techn. Anhang

Gelenkkreuz-Sätze



Nadellager-Ausführung

Normalausführung
Nadellager

Bestell-Nr.		0.403	0.408.011.015	0.110.011	0.112.011	0.113.011	
A	mm	62,6	70,7	83	97	106	
B	mm	23,8	28,5	30	35	38	
C	mm	16	19,87	19,9	23,04	26,28	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 24 x 1,2	J 29 x 1,2	J 30 x 1,2	J 35 x 1,5	J 38 x 1,5	
Gewicht	kg	–	0,51	0,66	0,98	1,30	
verwendet für		0.403	0.408	0.409	0.411	0.412	

Rollenlager-Ausführung

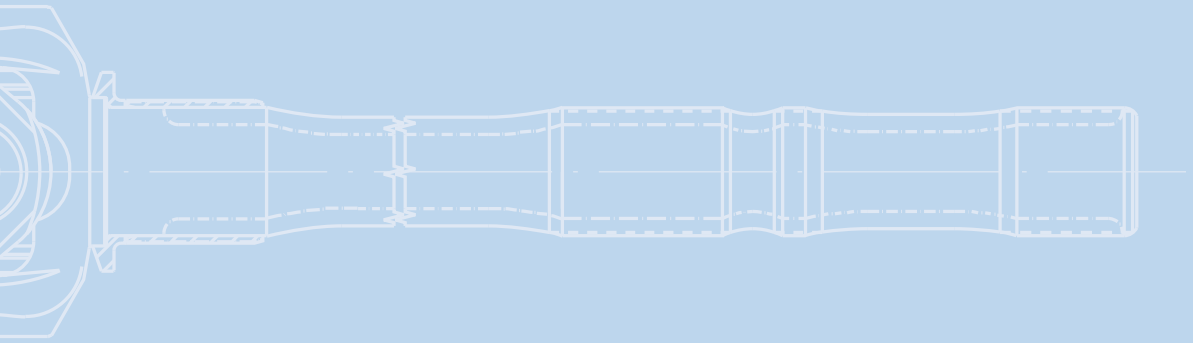
Normalausführung
Rollenlager

Bestell-Nr.		0.110.017	0.112.017	0.412	
A	mm	83	97	105,6	
B	mm	30	35	40	
C	mm	20,02	24,08	27,9	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 30 x 1,2	J 35 x 1,5	J 40 x 1,75	
Gewicht	kg	0,66	0,94	–	
verwendet für		0.409	0.411	0.412	



0.500





Der Einsatzbereich dieses Doppelgelenkes befindet sich, wie der der Baureihe 0.400, in Fahrzeugen mit angetriebenen Lenkachsen. Die Ausführung der Baureihe 0.500 zeigt jedoch Unterschiede gegenüber der Baureihe 0.400 auf.

a) Die Gelenkkreuzzapfen liegen nicht in einer Ebene. Dies führt zu einer kompakteren Bauweise. D. h., der Gelenkabstand des Mittelstückes wird durch diese Maßnahme verkleinert und der benötigte Einbauraum dadurch verringert.

b) Die Baureihe 0.500 umfasst mehr Gelenkgrößen als die Baureihe 0.400. Somit kann ein größerer Drehmomentbereich abgedeckt werden.

Die kinematischen Verhältnisse dieser beiden Baureihen sind identisch. Deshalb sei auch hier auf den technischen Anhang, Anwendungsrichtlinien und Berechnungsgrundlagen, verwiesen.

Dort werden alle notwendigen Maßnahmen zur Begrenzung der Ungleichförmigkeit beschrieben.

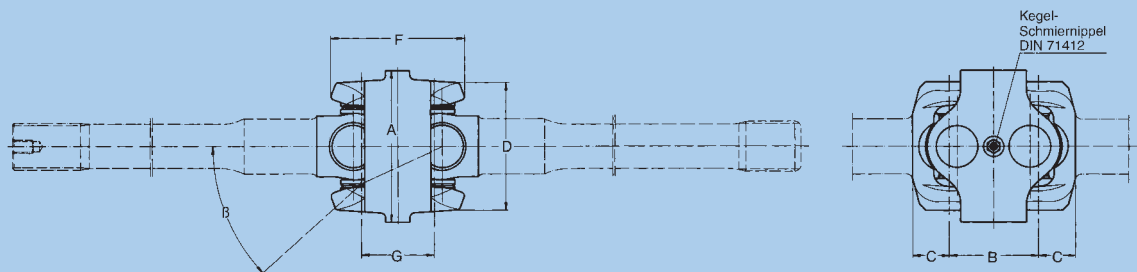
Allgemeine technische Daten der Baureihe 0.500:

Max. Beugungswinkel: bis 50°

Drehmomentbereich: bis 16900 Nm

Gabelwellenausführung

Detailliertere Angaben entnehmen Sie bitte den folgenden Datenblättern.



Kardan-Gelenkwellen, doppelt für Lenkachsen, Nadellager-Ausführung

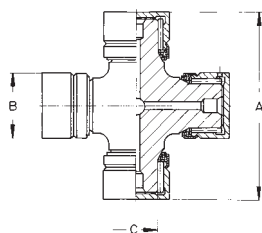
Bestell-Nr.		0.509.3	0.511.3	0.512.3	0.513.3	0.514.3	0.516.3	0.518.3
$M_{d_{max}}$	Nm	2860	5200	7150	8450	13400	13000	16900
Beugungswinkel β	°	42 / 47	42 / 47	42 / 47	42 / 47	42	42 / 47	42 / 47
A	mm	105	128	138	146	152	174	195
B	mm	63 / 66	73 / 83	81 / 86	86 / 90	98	103 / 108	110 / 116
C	mm	26	31	33	37	37	43	45
D	mm	86	104	115	118	128	145	162
F	mm	94 / 99	108 / 119	121 / 125	130 / 134	136	150 / 156	158 / 164
G	mm	53 / 56	61 / 71	66 / 71	71 / 75	76	83 / 88	90 / 96

Kardan-Gelenkwellen, doppelt für Lenkachsen, Rollenlager-Ausführung

Bestell-Nr.		0.510.3	0.511.3	0.512.3
$M_{d_{max}}$	Nm	4160	5200	7150
Beugungswinkel β	°	* / 50	42 / 47	42 / 47
A	mm	115	128	138
B	mm	* / 77	73 / 83	84 / 89
C	mm	30	31	33
D	mm	95	104	116
F	mm	* / 109	108 / 119	125
G	mm	* / 63	61 / 71	69 / 74

$M_{d_{max}}$ = max. Betriebsdrehmoment bezogen auf Mittelstück incl. Gelenk Kreuz-Satz bei 0°-Stellung
 β = max. Beugungswinkel; bei Bestellung bitte zusammen mit den gewünschten Wellenabmessungen angeben.
 Anwendungsgrundlagen sowie Mittenversatz und max. Einschub siehe techn. Anhang.
 * = Auf Anfrage

Gelenkkreuz-Sätze



Nadellager-Ausführung

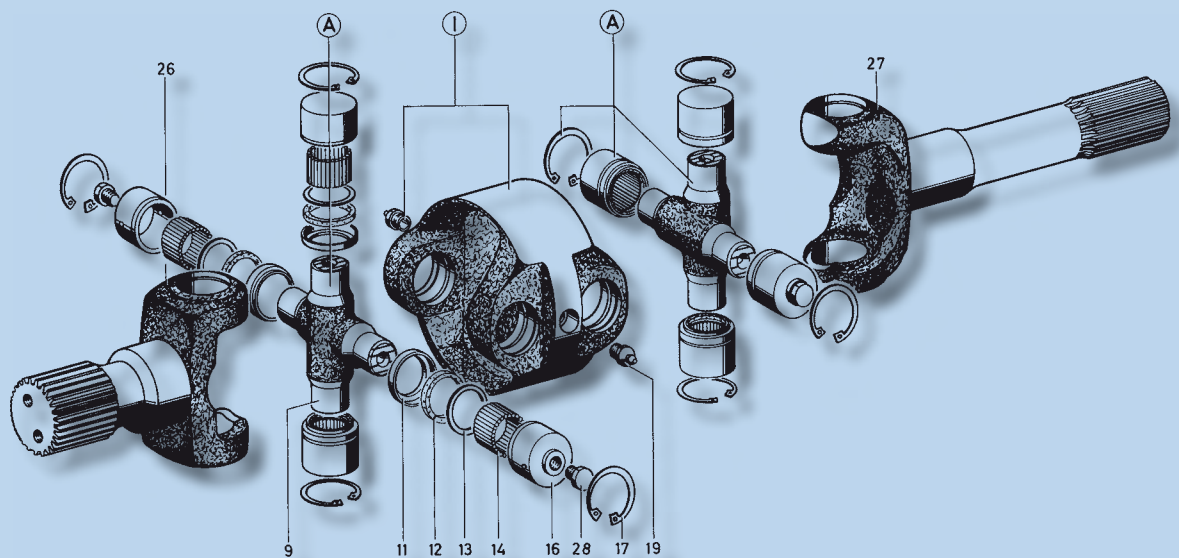
Normalausführung
Nadellager

Bestell-Nr.		0.509.021	0.511.021	0.512.021	0.513.021	0.514.021	0.516.021	0.518.021
A	mm	79	96	107	110	120	134	152
B	mm	30	35	38	42	48	50	50
C	mm	19,9	23,04	26,28	28,6	35,6	33,4	33,4
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 30 x 1,2	J 35 x 1,5	J 38 x 1,5	J 42 x 1,75	J 48 x 1,75	J 50 x 2	J 50 x 2
Gewicht	kg	0,60	0,95	1,32	1,70	2,40	3,00	3,40
verwendet für		0.509	0.511	0.512	0.513	0.514	0.516	0.518

Rollenlager-Ausführung

Normalausführung
Rollenlager

Bestell-Nr.		0.510.021	0.511.021	0.512.021	
A	mm	87	96	106,5	
B	mm	35	35	40	
C	mm	24,8	24,8	27,94	
zugehöriger Sicherungsring	mm	J 35 x 1,5	J 35 x 1,5	J 40 x 1,75	
Gewicht	kg	0,83	0,98	1,60	
verwendet für		0.510	0.511	0.512	



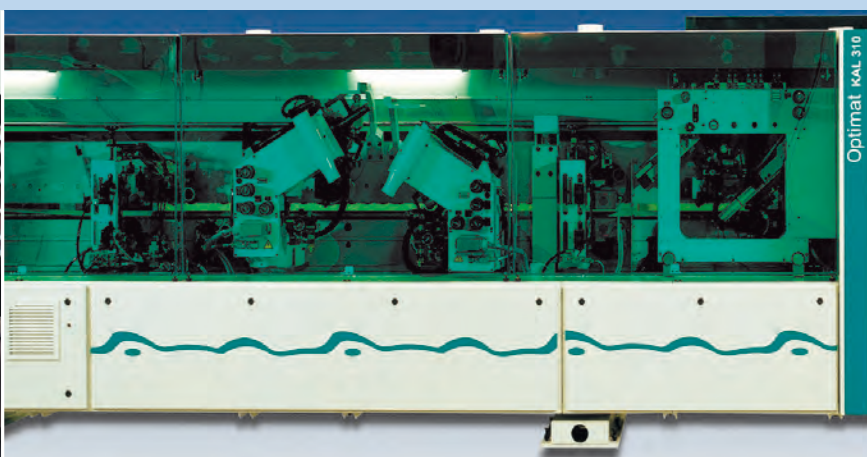
Kardan-Gelenkwelle, doppelt für Lenkachsen

Komplette Bau- bzw. Austauschseinheiten:

- A Gelenkkreuz-Satz komplett, bestehend aus Teilen 9, 11–14, 16, 17 u. 28
- I Mittelstück mit Schmiernippel

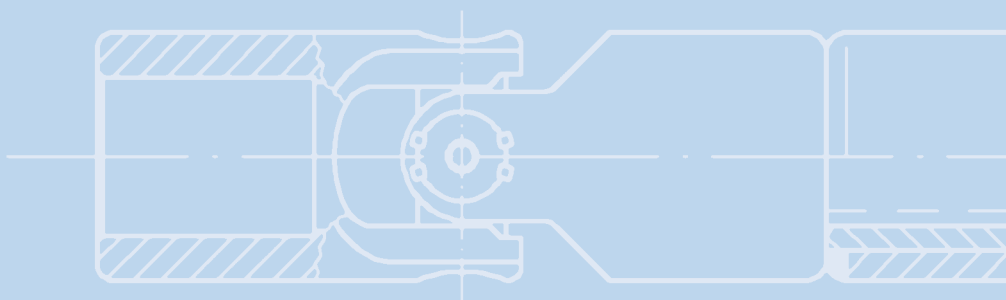
Einzelteile:

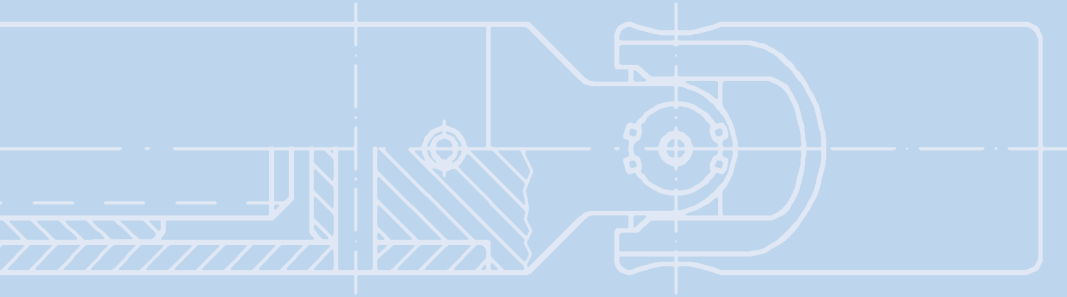
- | | |
|--------------------|-------------------------|
| 9 Gelenkkreuz | 17 Sicherungsring |
| 11 Fassung | 19 Schmiernippel Form A |
| 12 Lippendichtring | 26 Gabelwelle kurz |
| 13 Scheibe | 27 Gabelwelle lang |
| 14 Lagernadeln | 28 Verschluss-Schraube |
| 16 Lagerbüchse | |



Optimat KAL 310

0.600





Nadelgelagerte Präzisions-Wellengelenke und Gelenkwellen nach DIN 808 werden dort eingesetzt, wo eine präzise Kraftübertragung bei hoher Drehzahl (bis 5000 min⁻¹) gewährleistet sein soll.

Die gehärteten und geschliffenen Gelenkkreuzzapfen ruhen in abgedichteten Nadellagerbuchsen.

Durch die Dauerschmierung mit hochwertigem Spezial-Wälzlagerfett sind die Gelenke völlig wartungsfrei und werden aus diesem Grunde auch bevorzugt an schwer zugänglichen Stellen im Maschinenbau eingesetzt.

Ein wesentlicher Vorteil gegenüber gleitgelagerten Gelenken ist der enorm hohe Wirkungsgrad bei gegebenen Beugungswinkel.

Weitere Informationen über den Einsatz von nadelgelagerten Präzisions-Wellengelenken und Gelenkwellen finden Sie unter der Rubrik „Hinweise für den Einsatz von Kreuz- und Kugel-Gelenkwellen“ im technischen Anhang, Kapitel 8.

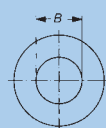
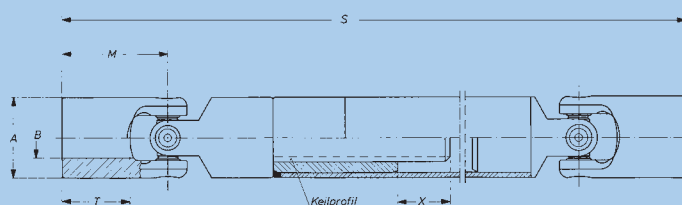
Über die Möglichkeiten der Oberflächenveredelungen können Sie sich auf Seite 146 informieren.

Allgemeine technische Daten der Baureihe 0.600:

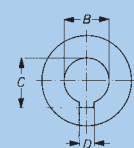
Max. Beugungswinkel: 45°

Drehmomentbereich: 6 Nm bis 250 Nm

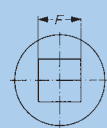
Detailliertere Angaben entnehmen Sie bitte den folgenden Datenblättern.



Normalbohrung



mit Nut DIN 6885
Blatt 1



Innenvierkant

Zusammengeschobene Länge und Ausziehbereich bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.		Präzisions-Gelenkwellen, Normalbohrung							Präzisions-Gelenkwellen,	
		0.616.100	0.620.100	0.625.100	0.632.100	0.640.100	0.650.100	0.663.100	0.616.103	0.620.103
Md _{max}	Nm	6	15	20	40	80	120	250	6	15
Beugungswinkel β	°	45	45	45	45	45	45	45	45	45
Gewicht bei S ₁	kg	0,20	0,33	0,59	1,09	2,13	4,0	8,25	0,20	0,33
Gewicht bei S ₂	kg	0,24	0,39	0,68	1,21	2,28	4,44	8,75	0,24	0,39
Gewicht bei S ₃	kg	0,26	0,42	0,72	1,35	2,57	4,98	9,70	0,26	0,42
A	mm	16	20	25	32	40	50	63	16	20
*B ^{H7}	mm	10	12	16	20	25	32	40	10	12
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—	11,4	13,8
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	3	4
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	mm	26	31	37	43	54	66	83	26	31
S ₁ + X ₁	mm	165 + 15	174 + 20	198 + 25	234 + 30	301 + 40	372 + 50	475 + 70	165 + 15	174 + 20
S ₂ + X ₂	mm	185 + 30	194 + 40	228 + 55	264 + 60	321 + 60	422 + 100	505 + 100	185 + 30	194 + 40
S ₃ + X ₃	mm	210 + 60	224 + 70	248 + 75	294 + 90	371 + 110	472 + 150	585 + 180	210 + 60	224 + 70
T	mm	15	18	22	25	32	40	50	15	18
Keilprofil	mm	6x7,5x10,2	6x11x14	6x11x14	6x16x20	6x21x25	6x28x34	6x36x42	6x7,5x10,2	6x11x14

Diese Gelenkwellen sind auch mit Schnellwechsel-Kupplung lieferbar

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

S₁

S₂ = Vorzugslängen zusammengeschoben

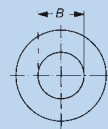
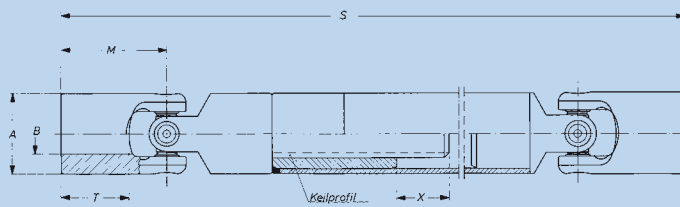
S₃

X₁ = max. möglicher Ausziehbereich bei S₁

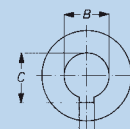
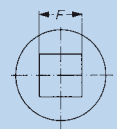
X₂ = max. möglicher Ausziehbereich bei S₂

X₃ = max. möglicher Ausziehbereich bei S₃

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



Normalbohrung

mit Nut DIN 6885
Blatt 1

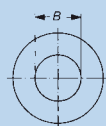
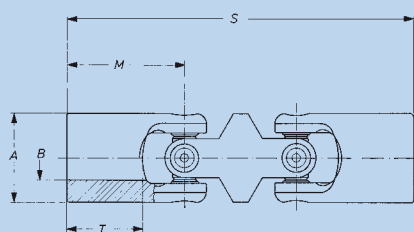
Innenvierkant

Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

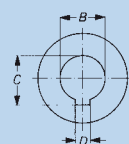
Präzisions-Gelenkwellen, Innenvierkant

0.625.103	0.632.103	0.640.103	0.650.103	0.663.103	0.616.104	0.620.104	0.625.104	0.632.104	0.640.104	0.650.104	0.663.104
20	40	80	120	250	6	15	20	40	80	120	250
45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
0,59	1,09	2,13	4,0	8,25	0,20	0,33	0,59	1,09	2,13	4,0	8,25
0,68	1,21	2,28	4,44	8,75	0,24	0,39	0,68	1,21	2,28	4,44	8,75
0,72	1,35	2,57	4,98	9,70	0,26	0,42	0,72	1,35	2,57	4,98	9,70
25	32	40	50	63	16	20	25	32	40	50	63
16	20	25	32	40	—	—	—	—	—	—	—
18,3	22,8	28,3	35,3	43,3	—	—	—	—	—	—	—
5	6	8	10	12	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	8	10	12	16	20	25	32
37	43	54	66	83	26	31	37	43	54	66	83
198 + 25	234 + 30	301 + 40	372 + 50	475 + 70	165 + 15	174 + 20	198 + 25	234 + 30	301 + 40	372 + 50	475 + 70
228 + 55	264 + 60	321 + 60	422 + 100	505 + 100	185 + 30	194 + 40	228 + 55	264 + 60	321 + 60	422 + 100	505 + 100
248 + 75	294 + 90	371 + 110	472 + 150	585 + 180	210 + 60	224 + 70	248 + 75	294 + 90	371 + 110	472 + 150	585 + 180
22	25	32	40	50	15	18	22	25	32	40	50
6x11x14	6x16x20	6x21x25	6x28x34	6x36x42	6x7,5x10,2	6x11x14	6x11x14	6x16x20	6x21x25	6x28x34	6x36x42

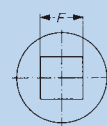
doppelt, DIN 808, Nadellager-Ausführung



Normalbohrung



mit Nut DIN 6885
Blatt 1



Innenvierkant

Präzisions-Wellengelenke, Normalbohrung

Präzisions-Wellengelenke,

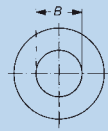
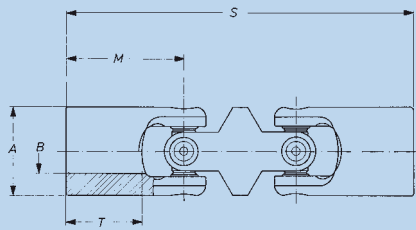
Bestell-Nr.		0.616.300	0.620.300	0.625.300	0.632.300	0.640.300	0.650.300	0.663.300	0.616.303	0.620.303
Md _{max}	Nm	6	15	20	40	80	120	250	6	15
Beugungswinkel β	°	45	45	45	45	45	45	45	45	45
Gewicht	kg	0,08	0,14	0,24	0,50	0,95	1,71	3,06	0,08	0,14
A	mm	16	20	25	32	40	50	63	16	20
*B ^{H7}	mm	10	12	16	20	25	32	40	10	12
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—	11,4	13,8
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	3	4
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	mm	26	31	37	43	54	66	83	26	31
S	mm	74	88	104	124	156	188	238	74	88
T	mm	15	18	22	25	32	40	50	15	18

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

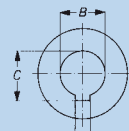
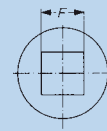
Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



Normalbohrung

mit Nut DIN 6885
Blatt 1

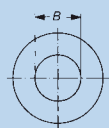
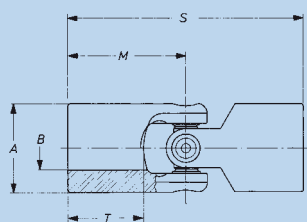
Innenvierkant

Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

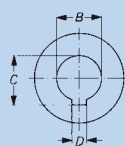
Präzisions-Wellengelenke, Innenvierkant

0.625.303	0.632.303	0.640.303	0.650.303	0.663.303	0.616.304	0.620.304	0.625.304	0.632.304	0.640.304	0.650.304	0.663.304
20	40	80	120	250	6	15	20	40	80	120	250
45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
0,24	0,50	0,95	1,71	3,06	0,08	0,14	0,24	0,50	0,95	1,71	3,06
25	32	40	50	63	16	20	25	32	40	50	63
16	20	25	32	40	–	–	–	–	–	–	–
18,3	22,8	28,3	35,3	43,3	–	–	–	–	–	–	–
5	6	8	10	12	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	8	10	12	16	20	25	32
37	43	54	66	83	26	31	37	43	54	66	83
104	124	156	188	238	74	88	104	124	156	188	238
22	25	32	40	50	15	18	22	25	32	40	50

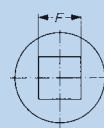
einfach, DIN 808, Nadellager-Ausführung



Normalbohrung



mit Nut DIN 6885
Blatt 1



Innenvierkant

Präzisions-Wellengelenke, Normalbohrung

Präzisions-Wellengelenke,

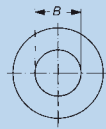
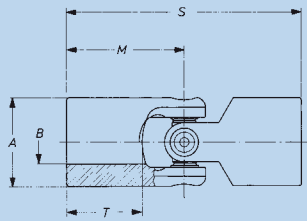
Bestell-Nr.		0.616.400	0.620.400	0.625.400	0.632.400	0.640.400	0.650.400	0.663.400	0.616.403	0.620.403
Md _{max}	Nm	6	15	20	40	80	120	250	6	15
Beugungswinkel β	°	45	45	45	45	45	45	45	45	45
Gewicht	kg	0,05	0,10	0,16	0,31	0,61	1,15	2,17	0,05	0,10
A	mm	16	20	25	32	40	50	63	16	20
*B ^{H7}	mm	10	12	16	20	25	32	40	10	12
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—	11,4	13,8
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	3	4
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	mm	26	31	37	43	54	66	83	26	31
S	mm	52	62	74	86	108	132	166	52	62
T	mm	15	18	22	25	32	40	50	15	18

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

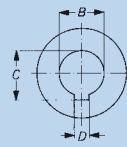
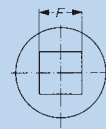
Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



Normalbohrung

mit Nut DIN 6885
Blatt 1

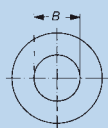
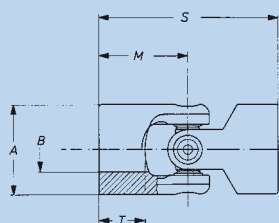
Innenvierkant

Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

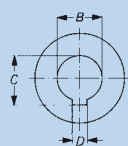
Präzisions-Wellengelenke, Innenvierkant

0.625.403	0.632.403	0.640.403	0.650.403	0.663.403	0.616.404	0.620.404	0.625.404	0.632.404	0.640.404	0.650.404	0.663.404
20	40	80	120	250	6	15	20	40	80	120	250
45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
0,16	0,31	0,61	1,15	2,17	0,05	0,10	0,16	0,31	0,61	1,15	2,17
25	32	40	50	63	16	20	25	32	40	50	63
16	20	25	32	40	–	–	–	–	–	–	–
18,3	22,8	28,3	35,3	43,3	–	–	–	–	–	–	–
5	6	8	10	12	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	8	10	12	16	20	25	32
37	43	54	66	83	26	31	37	43	54	66	83
74	86	108	132	166	52	62	74	86	108	132	166
22	25	32	40	50	15	18	22	25	32	40	50

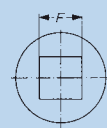
einfach, Kurzausführung, DIN 808, Nadellager-Ausführung



Normalbohrung



mit Nut DIN 6885
Blatt 1



Innenvierkant

Präzisions-Wellengelenke, Normalbohrung

Präzisions-Wellengelenke,

Bestell-Nr.		0.616.410	0.620.410	0.625.410	0.632.410	0.640.410	0.650.410	0.663.410	0.616.413	0.620.413
Md_{max}	Nm	6	15	20	40	80	120	250	6	15
Beugungswinkel β	°	45	45	45	45	45	45	45	45	45
Gewicht	kg	0,03	0,07	0,10	0,22	0,42	0,80	1,88	0,03	0,07
A	mm	16	20	25	32	40	50	63	16	20
*B ^{H7}	mm	8	10	12	16	20	25	32	8	10
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—	9	11,4
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	2	3
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	mm	20	24	28	34	41	52,5	65	20	24
S	mm	40	48	56	68	82	105	130	40	48
T	mm	11	13	15	18**	20**	27**	36	11	13

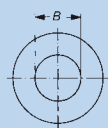
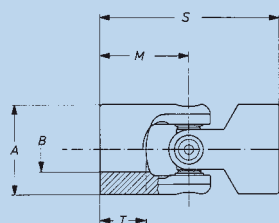
* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

** = Bohrungstiefe geringer als bei DIN 808

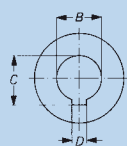
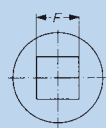
Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



Normalbohrung

mit Nut DIN 6885
Blatt 1

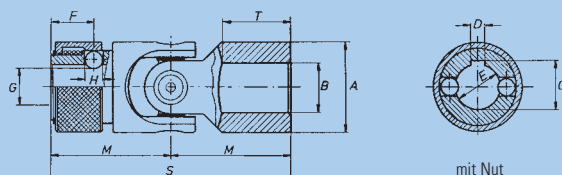
Innenvierkant

Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

Präzisions-Wellengelenke, Innenvierkant

0.625.413	0.632.413	0.640.413	0.650.413	0.663.413	0.616.414	0.620.414	0.625.414	0.632.414	0.640.414	0.650.414	0.663.414
20	40	80	120	250	6	15	20	40	80	120	250
45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
0,10	0,22	0,42	0,80	1,88	0,03	0,07	0,10	0,22	0,42	0,80	1,88
25	32	40	50	63	16	20	25	32	40	50	63
12	16	20	25	32	–	–	–	–	–	–	–
13,8	18,3	22,8	28,3	35,3	–	–	–	–	–	–	–
4	5	6	8	10	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	6	8	10	14	19	24	30
28	34	41	52,5	65	20	24	28	34	41	52,5	65
56	68	82	105	130	40	48	56	68	82	105	130
15	18**	20**	27**	36	11	13	15	18**	20**	27**	36

einfach, mit Schnellwechsel-Kupplung, DIN 808, Nadellager-Ausführung



Präzisions-Wellengelenke, mit Schnellwechsel-Kupplung, Bohrung mit Nut

Bestell-Nr.		0.616.423	0.620.423	0.625.423	0.632.423	0.640.423	0.650.423	0.663.423
Md _{max}	Nm	6	15	20	40	80	120	250
Beugungswinkel β	°	45	45	45	45	45	45	45
Gewicht	kg	0,05	0,10	0,16	0,31	0,61	1,15	1,90
A	mm	16	20	25	32	40	50	63
*B ^{H7}	mm	8	10	14	16	20	25	30
*C ^{+0,2}	mm	9	11	15,3	17,3	21,7	26,7	31,7
*D ^{H8}	mm	2	3	5	5	6	8	8
*E ^{H7}	mm	8	10	14	16	20	25	30
F	mm	9,5	11,5	13,5	14	19	20,5	25
G	mm	7	8,7	13	14,8	18	23	28
H	mm	3,5	4	4	6,35	8	10	10
M	mm	26	31	37	43	54	66	83
S	mm	52	62	74	86	108	132	166
*SW	mm	—	—	—	—	—	—	—
T	mm	15	18	22	25	32	40	50

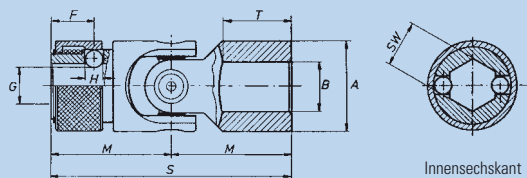


■ T I P P ■

Es gibt Anwendungsfälle, bei denen häufiges Lösen der Gelenkwelle oder des Gelenkes von der An- oder Abtriebswelle notwendig ist.

In diesem Falle ermöglicht der Einsatz einer Schnellwechselkupplung ein Auswechseln der Welle in wenigen Sekunden. Dies geschieht von Hand ohne Hilfsmittel.

Die Drehmoment-Übertragung erfolgt über ein Sechskantprofil oder einer Passfeder. Die axiale Arretierung der Welle übernehmen 2 Stahlkugeln die in eine Rundnut am Wellenanschluss greifen.



Präzisions-Wellengelenke, mit Schnellwechsel-Kupplung, Innensechskant

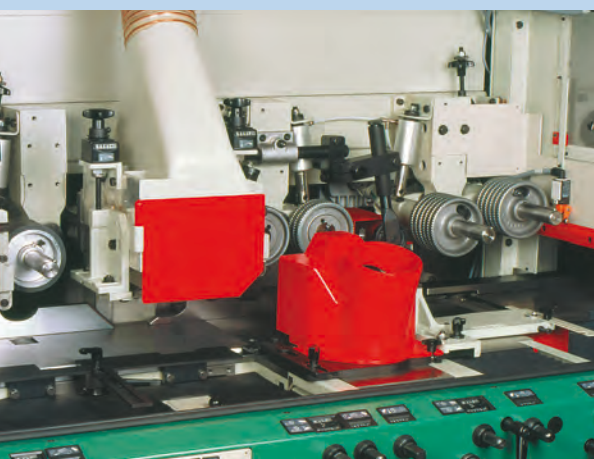
0.616.426	0.620.426	0.625.426	0.625.427	0.632.426	0.640.426	0.650.426	0.663.426	0.663.427
6	15	20	20	40	80	120	250	250
45	45	45	45	45	45	45	45	45
0,05	0,10	0,16	0,16	0,31	0,61	1,15	1,90	1,90
16	20	25	25	32	40	50	63	63
8	10	14	14	16	20	25	30	30
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
9,5	11,5	13,5	13,5	14	19	20,5	25	25
6,3	8	13	10,5	14,8	18	23	28	33
3,5	4	4	4	6,35	8	10	10	10
26	31	37	37	43	54	66	83	83
52	62	74	74	86	108	132	166	166
7,2	9,06	14,04	11,15	16	20	25	30	35
15	18	22	22	25	32	40	50	50

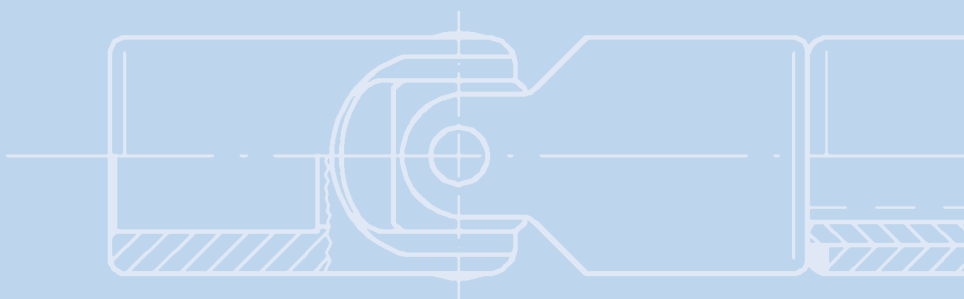
* = Kunden-individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innensechskant -Abmessungen möglich

Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang





0.700



Kreuzgelenke und Kreuzgelenkwellen nach DIN 808 sind gleitgelagert und infolgedessen ist der Einsatzbereich auf langsam laufende Antriebe beschränkt.

Die jeweils zulässigen Höchst Drehzahlen sind abhängig von Beugungswinkel und Belastung, dürfen jedoch 1000 min^{-1} in keinem Fall überschreiten.

Bei Grenzfällen sollten Sie unbedingt unseren technischen Beratungsdienst hinzuziehen.

Um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten, ist stets für eine ausreichende Schmierung der Gelenke zu sorgen. Dies kann auch mittels Faltenbalg und Fettfüllung geschehen.

Weitere Informationen über den Einsatz von nadelgelagerten Präzisions-Wellengelenken und Gelenk-

wellen finden Sie unter der Rubrik „Hinweise für den Einsatz von Kreuz- und Kugel-Gelenkwellen“ im technischen Anhang, Kapitel 8. Über die Möglichkeiten der Oberflächenveredlungen können Sie sich auf Seite 146 informieren.

Allgemeine technische Daten der Baureihe 0.700:

Max. Beugungswinkel: 45°

Drehmomentbereich: 6 Nm bis 450 Nm

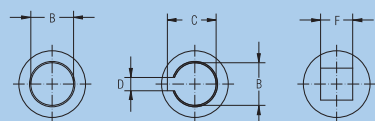
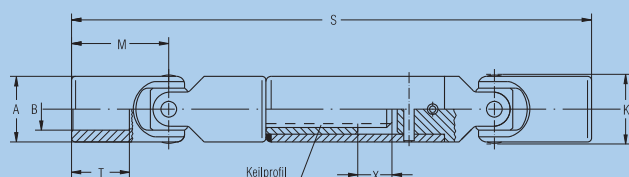
Werkstoff: 11SMnPb 30 k

Werkstoff-Nr.: 1.0718

Sonderwerkstoff: X 17 CrNi 16-2

Werkstoff-Nr.: 1.4057
(rost- und säurebeständig)

Detailliertere Angaben entnehmen Sie bitte den folgenden Datenblättern.



Normalbohrung

mit Nut DIN 6885
Blatt 1

Innenvierkant

Zusammengeschobene Länge und Ausziehbereich bei Bestellung bitte angeben!

Kreuz-Gelenkwellen, Normalbohrung

Kreuz-Gelenkwellen,

Bestell-Nr.		0.716.100	0.720.100	0.725.100	0.732.100	0.740.100	0.750.100	0.763.100	0.716.103	0.720.103
Md_{max}	Nm	8	20	30	60	160	290	450	8	20
Beugungswinkel β	°	45	45	45	45	45	45	45	45	45
Gewicht bei S_1	kg	0,20	0,33	0,59	1,09	2,13	4,0	8,24	0,20	0,33
Gewicht bei S_2	kg	0,24	0,39	0,68	1,21	2,28	4,44	8,74	0,24	0,39
Gewicht bei S_3	kg	0,26	0,42	0,72	1,35	2,57	4,98	9,72	0,26	0,42
A	mm	16	20	25	32	40	50	63	16	20
*B ^{H7}	mm	10	12	16	20	25	32	40	10	12
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—	11,4	13,8
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	3	4
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	mm	17,5	21,5	26,5	33,5	42	52,5	65	17,5	21,5
M	mm	26	31	37	43	54	66	83	26	31
$S_1 + X_1$	mm	165 + 15	174 + 20	198 + 25	234 + 30	301 + 40	372 + 50	475 + 70	165 + 15	174 + 20
$S_2 + X_2$	mm	185 + 30	194 + 40	228 + 55	264 + 60	321 + 60	422 + 100	505 + 100	185 + 30	194 + 40
$S_3 + X_3$	mm	210 + 60	224 + 70	248 + 75	294 + 90	371 + 110	472 + 150	585 + 180	210 + 60	224 + 70
T	mm	15	18	22	25	32	40	50	15	18
Keilprofil	mm	6x7,5x10,2	6x11x14	6x11x14	6x16x20	6x21x25	6x28x34	6x36x42	6x7,5x10,2	6x11x14

Diese Gelenkwellen sind auch mit Schnellwechsel-Kupplung lieferbar

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max} -Wert halbieren)

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

S_1

S_2 = Vorzugslängen zusammengesoben

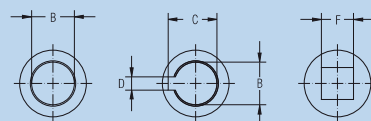
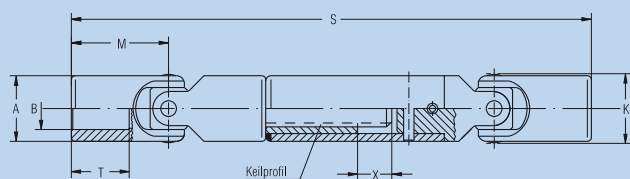
S_3

X_1 = max. möglicher Ausziehbereich bei S_1

X_2 = max. möglicher Ausziehbereich bei S_2

X_3 = max. möglicher Ausziehbereich bei S_3

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



Normalbohrung

mit Nut DIN 6885
Blatt 1

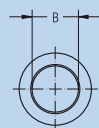
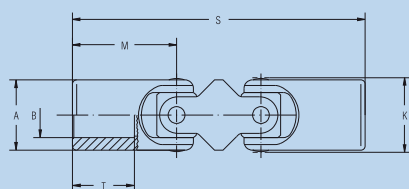
Innenvierkant

Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

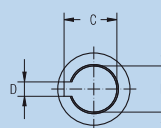
Kreuz-Gelenkwellen, Innenvierkant

0.725.103	0.732.103	0.740.103	0.750.103	0.763.103	0.716.104	0.720.104	0.725.104	0.732.104	0.740.104	0.750.104	0.763.104
30	60	160	290	450	8	20	30	60	160	290	450
45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
0,59	1,09	2,13	4,0	8,24	0,20	0,33	0,59	1,09	2,13	4,0	8,24
0,68	1,21	2,28	4,44	8,74	0,24	0,39	0,68	1,21	2,28	4,44	8,74
0,72	1,35	2,57	4,98	9,72	0,26	0,42	0,72	1,35	2,57	4,98	9,72
25	32	40	50	63	16	20	25	32	40	50	63
16	20	25	32	40	–	–	–	–	–	–	–
18,3	22,8	28,3	35,3	43,3	–	–	–	–	–	–	–
5	6	8	10	12	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	8	10	12	16	20	25	32
26,5	33,5	42	52,5	65	17,5	21,5	26,5	33,5	42	52,5	65
37	43	54	66	83	26	31	37	43	54	66	83
198 + 25	234 + 30	301 + 40	372 + 50	475 + 70	165 + 15	174 + 20	198 + 25	234 + 30	301 + 40	372 + 50	475 + 70
228 + 55	264 + 60	321 + 60	422 + 100	505 + 100	185 + 30	194 + 40	228 + 55	264 + 60	321 + 60	422 + 100	505 + 100
248 + 75	294 + 90	371 + 110	472 + 150	585 + 180	210 + 60	224 + 70	248 + 75	294 + 90	371 + 110	472 + 150	585 + 180
22	25	32	40	50	15	18	22	25	32	40	50
6x11x14	6x16x20	6x21x25	6x28x34	6x36x42	6x7,5x10,2	6x11x14	6x11x14	6x16x20	6x21x25	6x28x34	6x36x42

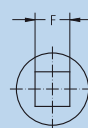
doppelt, DIN 808



Normalbohrung



mit Nut DIN 6885
Blatt 1



Innenvierkant

Kreuz-Gelenke, doppelt, Normalbohrung

Kreuz-Gelenke, doppelt, Innenvierkant

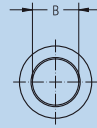
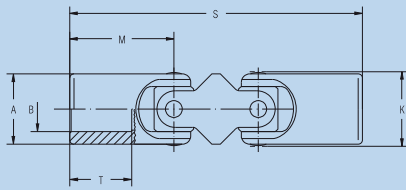
Bestell-Nr.		0.713.300	0.716.300	0.720.300	0.725.300	0.732.300	0.740.300	0.750.300	0.763.300	0.713.303	0.716.303
Md _{max}	Nm	6	8	20	30	60	160	290	450	6	8
Beugungswinkel β	°	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
Gewicht	kg	0,04	0,08	0,14	0,24	0,50	0,95	1,71	3,51	0,04	0,08
A	mm	13	16	20	25	32	40	50	63	13	16
*B ^{H7}	mm	8	10	12	16	20	25	32	40	8	10
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	9	11,4
*D ^{F9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	mm	14	17,5	21,5	26,5	33,5	42	52,5	65	14	17,5
M	mm	21	26	31	37	43	54	66	83	21	26
S	mm	60	74	88	104	124	156	188	238	60	74
T	mm	12	15	18	22	25	32	40	50	12	15

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

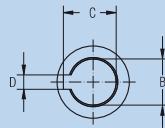
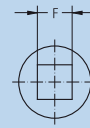
Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max}-Wert halbieren)

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



Normalbohrung

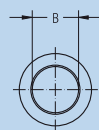
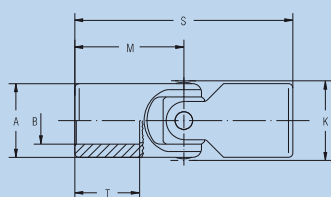
mit Nut DIN 6885
Blatt 1

Innenvierkant

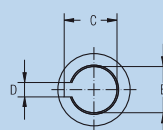
Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

Kreuz-Gelenke, doppelt, Innenvierkant

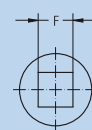
0.720.303	0.725.303	0.732.303	0.740.303	0.750.303	0.763.303	0.713.304	0.716.304	0.720.304	0.725.304	0.732.304	0.740.304	0.750.304	0.763.304
20	30	60	160	290	450	6	8	20	30	60	160	290	450
45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
0,14	0,24	0,50	0,95	1,71	3,51	0,04	0,08	0,14	0,24	0,50	0,95	1,71	3,51
20	25	32	40	50	63	13	16	20	25	32	40	50	63
12	16	20	25	32	40	–	–	–	–	–	–	–	–
13,8	18,3	22,8	28,3	35,3	43,3	–	–	–	–	–	–	–	–
4	5	6	8	10	12	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	6	8	10	12	16	20	25	32
21,5	26,5	33,5	42	52,5	65	14	17,5	21,5	26,5	33,5	42	52,5	65
31	37	43	54	66	83	21	26	31	37	43	54	66	83
88	104	124	156	188	238	60	74	88	104	124	156	188	238
18	22	25	32	40	50	12	15	18	22	25	32	40	50



Normalbohrung



mit Nut DIN 6885
Blatt 1



Innenvierkant

Kreuz-Gelenke, einfach, Normalbohrung

Kreuz-Gelenke, einfach,

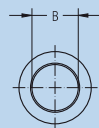
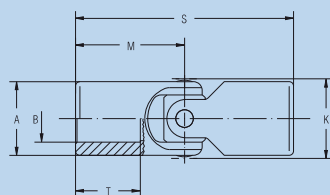
Bestell-Nr.		0.713.400	0.716.400	0.720.400	0.725.400	0.732.400	0.740.400	0.750.400	0.763.400	0.713.403	0.716.403
Md _{max}	Nm	6	8	20	30	60	160	290	450	6	8
Beugungswinkel β	°	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
Gewicht	kg	0,03	0,05	0,10	0,16	0,31	0,61	1,15	2,38	0,03	0,05
A	mm	13	16	20	25	32	40	50	63	13	16
*B ^{H7}	mm	8	10	12	16	20	25	32	40	8	10
*C ^{+0/2}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	9	11,4
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	mm	14	17,5	21,5	26,5	33,5	42	52,5	65	14	17,5
M	mm	21	26	31	37	43	54	66	83	21	26
S	mm	42	52	62	74	86	108	132	166	42	52
T	mm	12	15	18	22	25	32	40	50	12	15

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

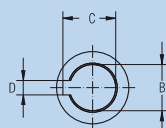
Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max}-Wert halbieren)

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



Normalbohrung

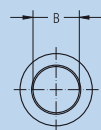
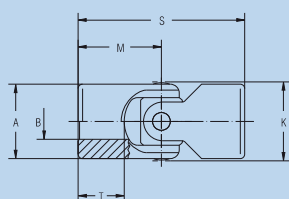
mit Nut DIN 6885
Blatt 1

Innenvierkant

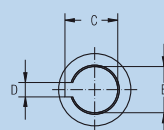
Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

Kreuz-Gelenke, einfach, Innenvierkant

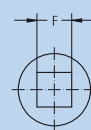
0.720.403	0.725.403	0.732.403	0.740.403	0.750.403	0.763.403	0.713.404	0.716.404	0.720.404	0.725.404	0.732.404	0.740.404	0.750.404	0.763.404
20	30	60	160	290	450	6	8	20	30	60	160	290	450
45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
0,10	0,16	0,31	0,61	1,15	2,38	0,03	0,05	0,10	0,16	0,31	0,61	1,15	2,38
20	25	32	40	50	63	13	16	20	25	32	40	50	63
12	16	20	25	32	40	–	–	–	–	–	–	–	–
13,8	18,3	22,8	28,3	35,3	43,3	–	–	–	–	–	–	–	–
4	5	6	8	10	12	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	6	8	10	12	16	20	25	32
21,5	26,5	33,5	42	52,5	65	14	17,5	21,5	26,5	33,5	42	52,5	65
31	37	43	54	66	83	21	26	31	37	43	54	66	83
62	74	86	108	132	166	42	52	62	74	86	108	132	166
18	22	25	32	40	50	12	15	18	22	25	32	40	50



Normalbohrung



mit Nut DIN 6885
Blatt 1



Innenvierkant

Kreuz-Gelenke, einfach, Kurzausführung, Normalbohrung

Kreuz-Gelenke, einfach,

Bestell-Nr.		0.716.410	0.716.411	0.720.410	0.725.410	0.732.410	0.740.410	0.750.410	0.763.410	0.716.413	0.720.413
Md _{max}	Nm	8	8	20	30	60	160	290	450	8	20
Beugungswinkel β	°	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
Gewicht	kg	0,02	0,03	0,07	0,10	0,22	0,42	0,80	2,12	0,03	0,07
A	mm	16	16	20	25	32	40	50	63	16	20
*B ^{H7}	mm	6	8	10	12	16	20	25	32	8	10
*C ^{+0/2}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	9	11,4
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	mm	17,5	17,5	21,5	26,5	33,5	42	52,5	65	17,5	21,5
M	mm	17	20	24	28	34	41	52,5	65	20	24
S	mm	34	40	48	56	68	82	105	130	40	48
T	mm	9	11	13	15	19	21**	28**	36	11	13

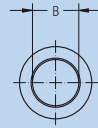
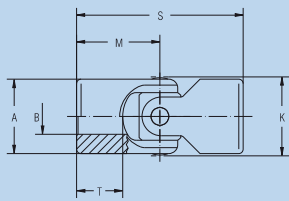
* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

** = Bohrungstiefe geringer als bei DIN 808

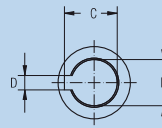
Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max}-Wert halbieren)

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



Normalbohrung

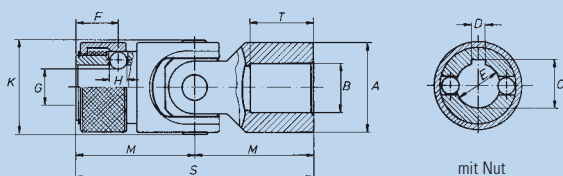
mit Nut DIN 6885
Blatt 1

Innenvierkant

Kurzausführung, Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

Kreuz-Gelenke, einfach, Kurzausführung, Innenvierkant

0.725.413	0.732.413	0.740.413	0.750.413	0.763.413	0.716.414	0.720.414	0.725.414	0.732.414	0.740.414	0.750.414	0.763.414
30	60	160	290	450	8	20	30	60	160	290	450
45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
0,10	0,22	0,42	0,80	2,12	0,03	0,07	0,10	0,22	0,42	0,80	2,12
25	32	40	50	63	16	20	25	32	40	50	63
12	16	20	25	32	–	–	–	–	–	–	–
13,8	18,3	22,8	28,3	35,3	–	–	–	–	–	–	–
4	5	6	8	10	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	6	8	10	14	19	24	30
26,5	33,5	42	52,5	65	17,5	21,5	26,5	33,5	42	52,5	65
28	34	41	52,5	65	20	24	28	34	41	52,5	65
56	68	82	105	130	40	48	56	68	82	105	130
15	19	21**	28**	36	11	13	15	19	21**	28**	36



Kreuz-Gelenke, mit Schnellwechsel-Kupplung, Bohrung mit Nut

Bestell-Nr.		0.716.423	0.720.423	0.725.423	0.732.423	0.740.423	0.750.423	0.763.423
Md _{max}	Nm	8	20	30	60	160	290	450
Beugungswinkel β	°	45	45	45	45	45	45	45
Gewicht	kg	0,05	0,10	0,16	0,31	0,61	1,15	2,08
A	mm	16	20	25	32	40	50	63
*B ^{H7}	mm	8	10	14	16	20	25	30
*C ^{+0,2}	mm	9	11	15,3	17,3	21,7	26,7	31,7
*D ^{H8}	mm	2	3	5	5	6	8	8
*E ^{H7}	mm	8	10	14	16	20	25	30
F	mm	9,5	11,5	13,5	14	19	20,5	25
G	mm	7	8,7	13	14,8	18	23	28
H	mm	3,5	4	4	6,35	8	10	10
K	mm	17,5	21,5	26,5	33,5	42	52,5	65
M	mm	26	31	37	43	54	66	83
S	mm	52	62	74	86	108	132	166
*SW ^{H7}	mm	—	—	—	—	—	—	—
T	mm	15	18	22	25	32	40	50

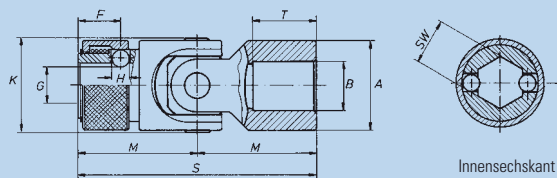


■ T I P P ■

Es gibt Anwendungsfälle, bei denen häufiges Lösen der Gelenkwelle oder des Gelenkes von der An- oder Abtriebswelle notwendig ist.

In diesem Falle ermöglicht der Einsatz einer Schnellwechselkupplung ein Auswechseln der Welle in wenigen Sekunden. Dies geschieht von Hand ohne Hilfsmittel.

Die Drehmoment-Übertragung erfolgt über ein Sechskantprofil oder einer Passfeder. Die axiale Arretierung der Welle übernehmen 2 Stahlkugeln die in eine Rundnut am Wellenanschluss greifen.



Kreuz-Gelenke, mit Schnellwechsel-Kupplung, Innensechskant

0.716.426	0.720.426	0.725.426	0.725.427	0.732.426	0.740.426	0.750.426	0.763.426	0.763.427
8	20	30	30	60	160	290	450	450
45	45	45	45	45	45	45	45	45
0,05	0,10	0,16	0,16	0,31	0,61	1,15	2,08	2,08
16	20	25	25	32	40	50	63	63
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
9,5	11,5	13,5	13,5	14	19	20,5	25	25
6,3	8	13	10,5	14,8	18	23	28	33
3,5	4	4	4	6,35	8	10	10	10
17,5	21,5	26,5	26,5	33,5	42	52,5	65	65
26	31	37	37	43	54	66	83	83
52	62	74	74	86	108	132	166	166
7,2	9,06	14,04	11,15	16	20	25	30	35
15	18	22	22	25	32	40	50	50

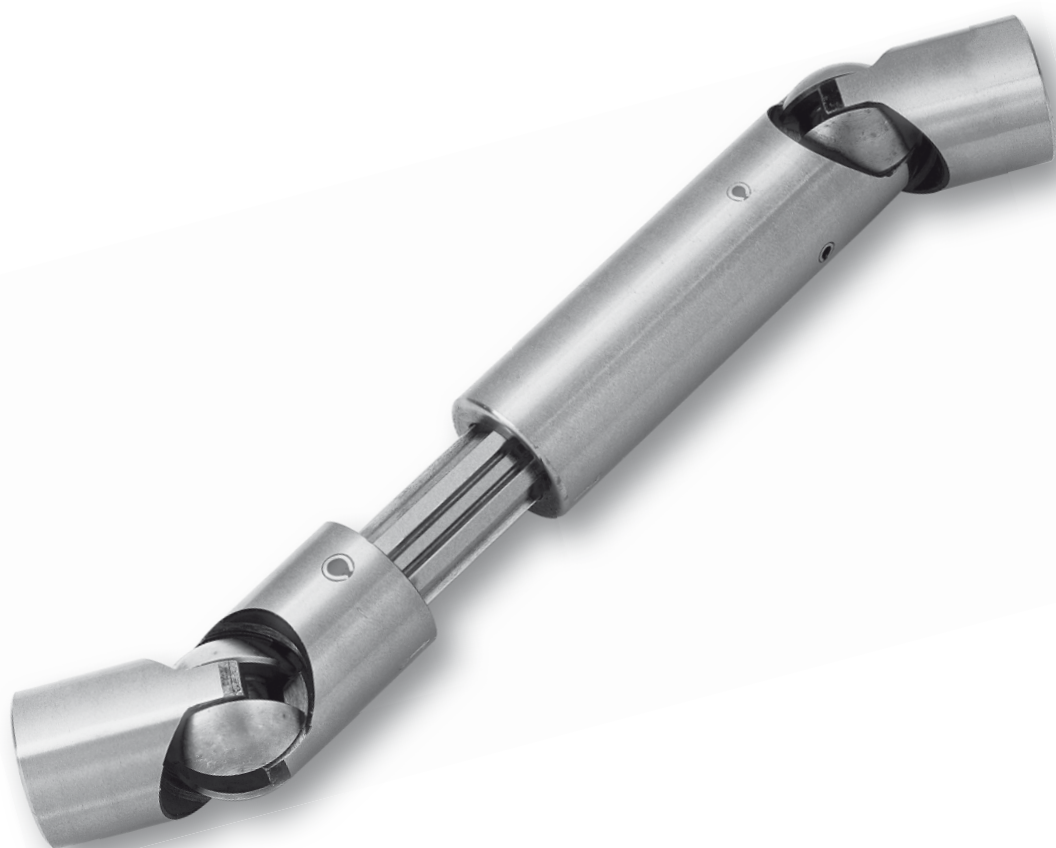
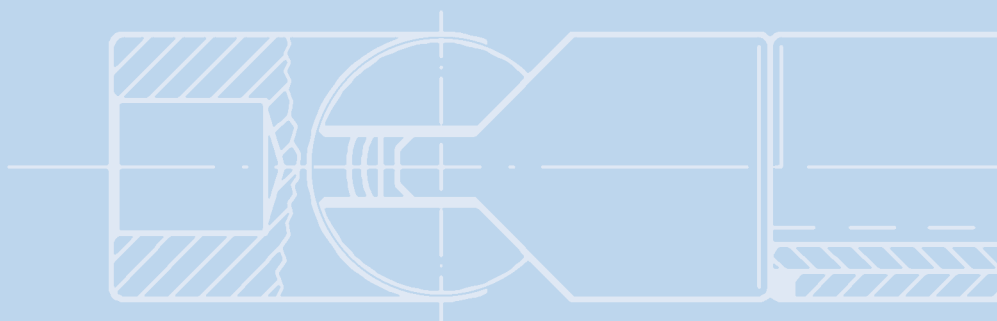
* = Kunden-individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innensechskant -Abmessungen möglich

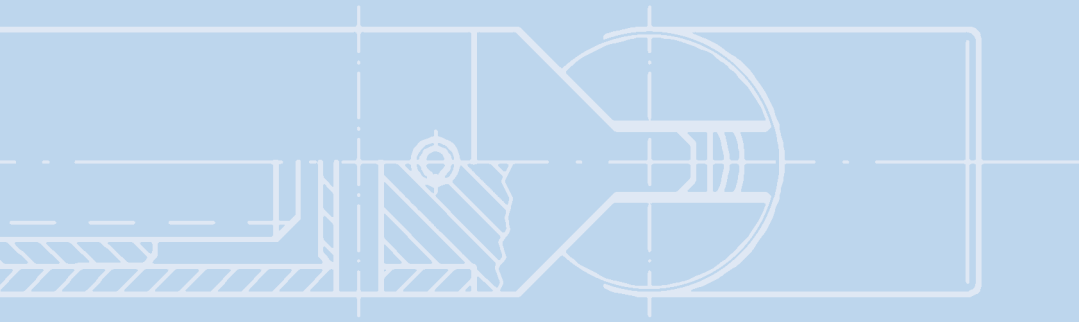
ß = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max}-Wert halbieren)

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang







Kugलगеленке и Kugलगеленквеллен unserer Baureihe 0.800 sind gleitgelagert und können infolge dessen nur bei niedrigen Drehzahlen eingesetzt werden.

Die zulässigen Höchstdrehzahlen sind abhängig von Beugungswinkel und Belastung, sollten jedoch 500 min^{-1} möglichst nicht überschreiten.

Bei Grenzfällen bitte unbedingt unseren technischen Beratungsdienst hinzuziehen.

Im Gegensatz zu Kreuzgelenken sind Kugलगеленке nicht axial belastbar.

Um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten, ist stets für eine ausreichende Schmierung der Gelenke zu sorgen. Diese kann auch mittels Faltenbalg mit einer Öl- oder Fettfüllung geschehen.

Weitere Informationen über den Einsatz von nadelgelagerten Präzisions-Wellengelenken und Gelenkwellen finden Sie unter der Rubrik „Hinweise für den Einsatz von Kreuz- und Kugलगеленквеллен“ im technischen Anhang, Kapitel 8.

Über die Möglichkeiten der Oberflächenveredelungen können Sie sich auf Seite 146 informieren.

Allgemeine technische Daten der Baureihe 0.800:

Max. Beugungswinkel: 35°

Drehmomentbereich: 6 Nm bis 1370 Nm

Werkstoff: 11SMnPb 30 k

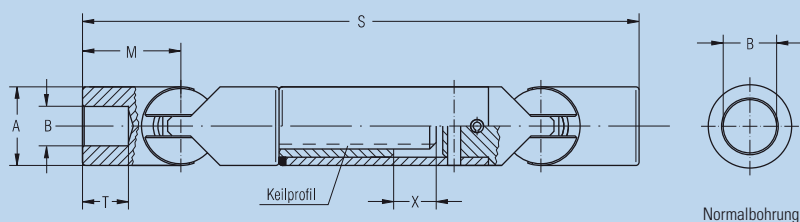
Werkstoff-Nr. 1.0718

Sonderwerkstoff: X 17 CrNi 16-2

Werkstoff-Nr.: 1.4057

(rost- und säurebeständig)

Detailliertere Angaben entnehmen Sie bitte den folgenden Datenblättern.



Zusammengeschobene Länge und Ausziehbereich bei Bestellung bitte angeben!

Kugel-Gelenkwellen, Normalbohrung

Bestell-Nr.		0.820.100	0.824.100	0.828.100	0.832.100	0.836.100	0.840.100	0.845.100
Md_{max}	Nm	20	30	50	60	120	160	200
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35	35
Gewicht bei S_1	kg	0,32	0,50	0,78	1,10	1,58	2,17	2,92
Gewicht bei S_2	kg	0,36	0,58	0,85	1,22	1,72	2,28	3,38
Gewicht bei S_3	kg	0,40	0,62	0,98	1,33	1,82	2,52	3,68
A	mm	20	24	28	32	36	40	45
*B ^{H7}	mm	10	12	14	16	18	20	22
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—
M	mm	25	30	35	40	45	50	55
$S_1 + X_1$	mm	150 + 20	170 + 25	200 + 30	220 + 30	250 + 35	280 + 40	300 + 40
$S_2 + X_2$	mm	170 + 40	200 + 55	220 + 50	250 + 60	280 + 65	300 + 60	350 + 90
$S_3 + X_3$	mm	200 + 70	220 + 75	250 + 80	280 + 90	300 + 85	350 + 110	400 + 140
T	mm	13	14	17	19	22	24	26
Keilprofil	mm	6x11x14	6x11x14	6x16x20	6x16x20	6x18x22	6x21x25	6x21x25

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max} -Wert halbieren)

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

S_1

S_2 = Vorzugslängen zusammengesoben

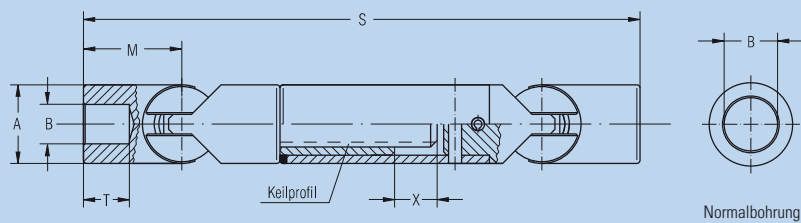
S_3

X_1 = max. möglicher Ausziehbereich bei S_1

X_2 = max. möglicher Ausziehbereich bei S_2

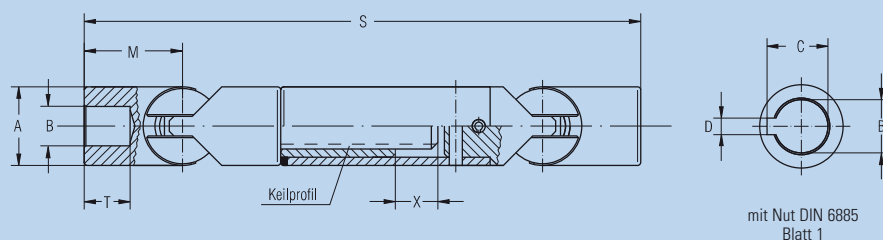
X_3 = max. möglicher Ausziehbereich bei S_3

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



0.850.100	0.855.100	0.860.100	0.865.100	0.870.100	0.880.100	0.890.100	0.896.100	
290	440	520	700	820	930	1060	1250	
35	35	35	35	35	35	35	35	
4,27	5,50	7,78	10,4	13,6	20,1	27,7	35,8	
4,58	5,98	8,45	10,8	14,7	21,9	30,6	38,7	
5,18	6,62	9,58	11,8	16,2	24,5	33,5	41,7	
50	55	60	65	70	80	90	100	
25	30	35	40	45	50	60	70	
–	–	–	–	–	–	–	–	
–	–	–	–	–	–	–	–	
–	–	–	–	–	–	–	–	
62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	
350 + 50	400 + 50	450 + 50	520 + 70	580 + 70	630 + 70	700 + 70	800 + 100	
400 + 100	450 + 100	500 + 100	550 + 100	630 + 120	700 + 140	800 + 170	900 + 200	
450 + 150	500 + 160	580 + 180	630 + 180	700 + 190	800 + 240	900 + 270	1000 + 300	
30	35	42	46	52	58	70	80	
6x28x34	6x28x34	6x36x42	6x36x42	52x44x18	58x50x18	62x54x20	62x54x20	

mit Längenausgleich, Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1



Zusammengeschobene Länge und Ausziehbereich bei Bestellung bitte angeben!

Kugel-Gelenkwellen, Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

Bestell-Nr.		0.820.103	0.824.103	0.828.103	0.832.103	0.836.103	0.840.103	0.845.103
Md _{max}	Nm	20	30	50	60	120	160	200
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35	35
Gewicht bei S ₁	kg	0,32	0,50	0,78	1,10	1,58	2,17	2,92
Gewicht bei S ₂	kg	0,36	0,58	0,85	1,22	1,72	2,28	3,38
Gewicht bei S ₃	kg	0,40	0,62	0,98	1,33	1,82	2,52	3,68
A	mm	20	24	28	32	36	40	45
*B ^{H7}	mm	10	12	14	16	18	20	22
*C ^{+0,2}	mm	11,4	13,8	16,3	18,3	20,8	22,8	24,8
*D ^{P9}	mm	3	4	5	5	6	6	6
*E ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—
M	mm	25	30	35	40	45	50	55
S ₁ + X ₁	mm	150 + 20	170 + 25	200 + 30	220 + 30	250 + 35	280 + 40	300 + 40
S ₂ + X ₂	mm	170 + 40	200 + 55	220 + 50	250 + 60	280 + 65	300 + 60	350 + 90
S ₃ + X ₃	mm	200 + 70	220 + 75	250 + 80	280 + 90	300 + 85	350 + 110	400 + 140
T	mm	13	14	17	19	22	24	26
Keilprofil	mm	6x11x14	6x11x14	6x16x20	6x16x20	6x18x22	6x21x25	6x21x25

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max}-Wert halbieren)

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

S₁

S₂ = Vorzugslängen zusammengesoben

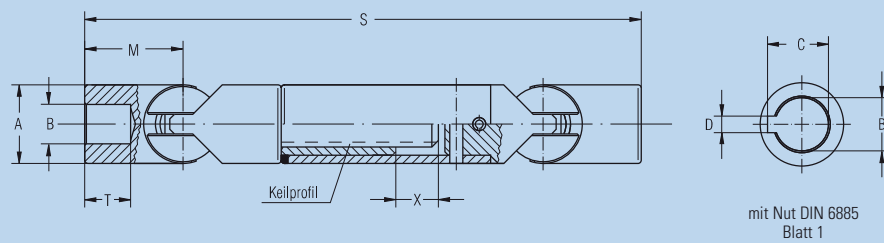
S₃

X₁ = max. möglicher Ausziehbereich bei S₁

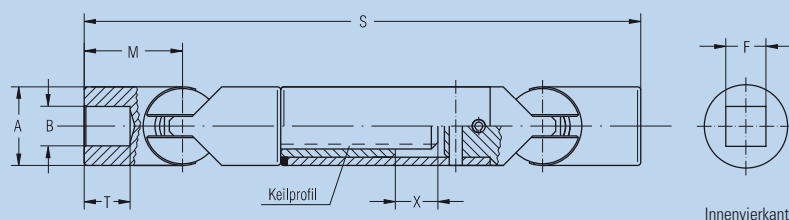
X₂ = max. möglicher Ausziehbereich bei S₂

X₃ = max. möglicher Ausziehbereich bei S₃

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



0.850.103	0.855.103	0.860.103	0.865.103	0.870.103	0.880.103	0.890.103	0.896.103	
290	440	520	700	820	930	1060	1250	
35	35	35	35	35	35	35	35	
4,27	5,50	7,78	10,4	13,6	20,1	27,7	35,8	
4,58	5,98	8,45	10,8	14,7	21,9	30,6	38,7	
5,18	6,62	9,58	11,8	16,2	24,5	33,5	41,7	
50	55	60	65	70	80	90	100	
25	30	35	40	45	50	60	70	
28,3	33,3	38,3	43,3	48,8	53,8	64,4	74,9	
8	8	10	12	14	14	18	20	
—	—	—	—	—	—	—	—	
62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	
350 + 50	400 + 50	450 + 50	520 + 70	580 + 70	630 + 70	700 + 70	800 + 100	
400 + 100	450 + 100	500 + 100	550 + 100	630 + 120	700 + 140	800 + 170	900 + 200	
450 + 150	500 + 160	580 + 180	630 + 180	700 + 190	800 + 240	900 + 270	1000 + 300	
30	35	42	46	52	58	70	80	
6x28x34	6x28x34	6x36x42	6x36x42	52x44x18	58x50x18	62x54x20	62x54x20	



Zusammengeschobene Länge und Ausziehbereich bei Bestellung bitte angeben!

Bestell-Nr.		0.820.104	0.824.104	0.828.104	0.832.104	0.836.104	0.840.104	0.845.104
Md_{max}	Nm	20	30	50	60	120	160	200
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35	35
Gewicht bei S_1	kg	0,32	0,50	0,78	1,10	1,58	2,17	2,92
Gewicht bei S_2	kg	0,36	0,58	0,85	1,22	1,72	2,28	3,38
Gewicht bei S_3	kg	0,40	0,62	0,98	1,33	1,82	2,52	3,68
A	mm	20	24	28	32	36	40	45
*B ^{H7}	mm	—	—	—	—	—	—	—
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—
*F ^{H9}	mm	10	12	14	16	18	20	22
M	mm	25	30	35	40	45	50	55
$S_1 + X_1$	mm	150 + 20	170 + 25	200 + 30	220 + 30	250 + 35	280 + 40	300 + 40
$S_2 + X_2$	mm	170 + 40	200 + 55	220 + 50	250 + 60	280 + 65	300 + 60	350 + 90
$S_3 + X_3$	mm	200 + 70	220 + 75	250 + 80	280 + 90	300 + 85	350 + 110	400 + 140
T	mm	13	14	17	19	22	24	26
Keilprofil	mm	6x11x14	6x11x14	6x16x20	6x16x20	6x18x22	6x21x25	6x21x25

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max} -Wert halbieren)

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

S_1

S_2 = Vorzugslängen zusammengesoben

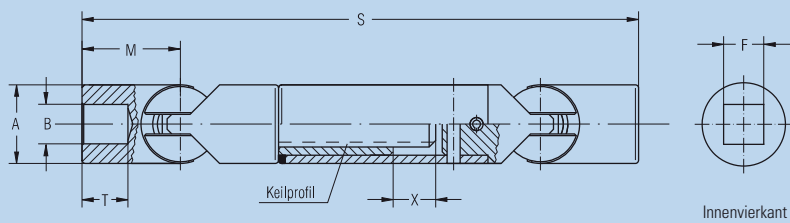
S_3

X_1 = max. möglicher Ausziehbereich bei S_1

X_2 = max. möglicher Ausziehbereich bei S_2

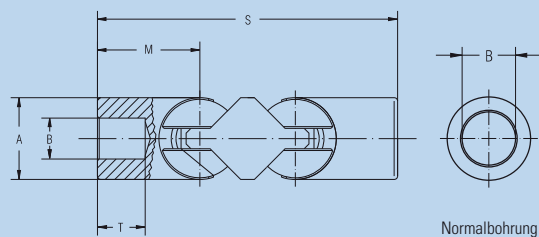
X_3 = max. möglicher Ausziehbereich bei S_3

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



0.850.104	0.855.104	0.860.104	0.865.104	0.870.104	0.880.104	0.890.104	0.896.104	
290	440	520	700	820	930	1060	1250	
35	35	35	35	35	35	35	35	
4,27	5,50	7,78	10,4	13,6	20,1	27,7	35,8	
4,58	5,98	8,45	10,8	14,7	21,9	30,6	38,7	
5,18	6,62	9,58	11,8	16,2	24,5	33,5	41,7	
50	55	60	65	70	80	90	100	
–	–	–	–	–	–	–	–	
–	–	–	–	–	–	–	–	
–	–	–	–	–	–	–	–	
25	30	32	36	40	42	50	54	
62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	
350 + 50	400 + 50	450 + 50	520 + 70	580 + 70	630 + 70	700 + 70	800 + 100	
400 + 100	450 + 100	500 + 100	550 + 100	630 + 120	700 + 140	800 + 170	900 + 200	
450 + 150	500 + 160	580 + 180	630 + 180	700 + 190	800 + 240	900 + 270	1000 + 300	
30	35	42	46	52	58	70	80	
6x28x34	6x28x34	6x36x42	6x36x42	52x44x18	58x50x18	62x54x20	62x54x20	

doppelt, Normalbohrung



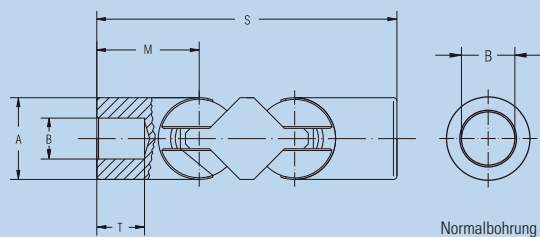
Kugel-Gelenke, doppelt, Normalbohrung

Bestell-Nr.		0.820.300	0.824.300	0.828.300	0.832.300	0.836.300	0.840.300	0.845.300
Md_{max}	Nm	20	30	50	60	120	160	200
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35	35
Gewicht	kg	0,14	0,22	0,38	0,55	0,78	1,08	1,48
A	mm	20	24	28	32	36	40	45
*B ^{H7}	mm	10	12	14	16	18	20	22
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—
M	mm	25	30	35	40	45	50	55
S	mm	74	88	103	118	133	148	163
T	mm	13	14	17	19	22	24	26

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

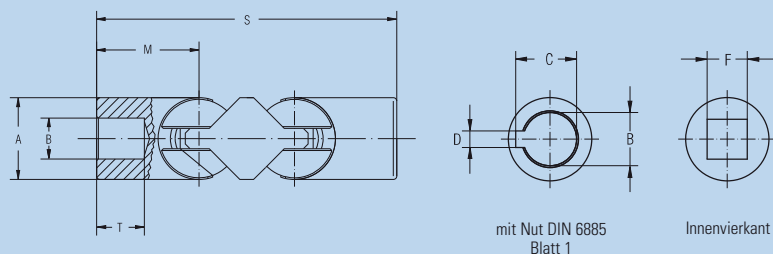
 Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max} -Wert halbieren) β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



0.850.300	0.855.300	0.860.300	0.865.300	0.870.300	0.880.300	0.890.300	0.896.300	0.897.300
290	440	520	700	820	930	1060	1250	1370
35	35	35	35	35	35	35	35	35
2,08	2,62	3,65	4,78	5,88	8,52	11,7	15,5	21,8
50	55	60	65	70	80	90	100	110
25	30	35	40	45	50	60	70	75
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	160
185	200	237	267	292	322	362	404	444
30	35	42	46	52	58	70	80	85

doppelt, Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1; Innenvierkant



Kugel-Gelenke, doppelt, Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

Bestell-Nr.		0.820.303	0.824.303	0.828.303	0.832.303	0.836.303	0.840.303	0.845.303
Md_{max}	Nm	20	30	50	60	120	160	200
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35	35
Gewicht	kg	0,14	0,22	0,38	0,55	0,78	1,08	1,48
A	mm	20	24	28	32	36	40	45
*B ^{H7}	mm	10	12	14	16	18	20	22
*C ^{+0,2}	mm	11,4	13,8	16,3	18,3	20,8	22,8	24,8
*D ^{P9}	mm	3	4	5	5	6	6	6
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—
M	mm	25	30	35	40	45	50	55
S	mm	74	88	103	118	133	148	163
T	mm	13	14	17	19	22	24	26

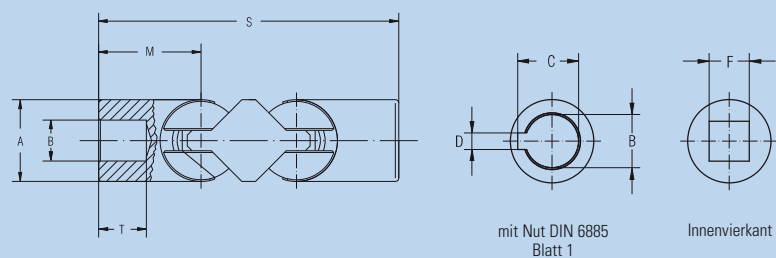
Kugel-Gelenke, doppelt, Innenvierkant

Bestell-Nr.		0.820.304	0.824.304	0.828.304	0.832.304	0.836.304	0.840.304	0.845.304
Md_{max}	Nm	20	30	50	60	120	160	200
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35	35
Gewicht	kg	0,14	0,22	0,38	0,55	0,78	1,08	1,48
A	mm	20	24	28	32	36	40	45
*B ^{H7}	mm	—	—	—	—	—	—	—
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—
*F ^{H9}	mm	10	12	14	16	18	20	22
M	mm	25	30	35	40	45	50	55
S	mm	74	88	103	118	133	148	163
T	mm	13	14	17	19	22	24	26

* = Kunden-individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

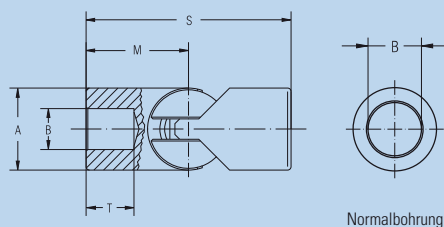
 Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max} -Wert halbieren) β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



0.850.303	0.855.303	0.860.303	0.865.303	0.870.303	0.880.303	0.890.303	0.896.303	0.897.303
290	440	520	700	820	930	1060	1250	1370
35	35	35	35	35	35	35	35	35
2,08	2,62	3,65	4,78	5,88	8,52	11,7	15,5	21,8
50	55	60	65	70	80	90	100	110
25	30	35	40	45	50	60	70	75
28,3	33,3	38,3	43,3	48,8	53,8	64,4	74,9	79,9
8	8	10	12	14	14	18	20	20
–	–	–	–	–	–	–	–	–
62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	160
185	200	237	267	292	322	362	404	444
30	35	42	46	52	58	70	80	85

0.850.304	0.855.304	0.860.304	0.865.304	0.870.304	0.880.304	0.890.304	0.896.304	0.897.304
290	440	520	700	820	930	1060	1250	1370
35	35	35	35	35	35	35	35	35
2,08	2,62	3,65	4,78	5,88	8,52	11,7	15,5	21,8
50	55	60	65	70	80	90	100	110
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
25	30	32	36	40	42	50	54	58
62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	160
185	200	237	267	292	322	362	404	444
30	35	42	46	52	58	70	80	85



Kugel-Gelenke, einfach, Normalbohrung

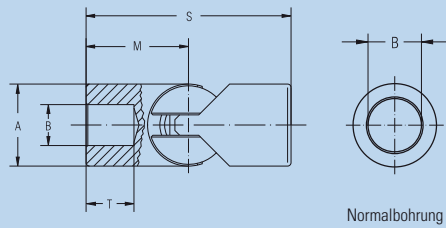
Bestell-Nr.		0.813.400	0.816.400	0.820.400	0.824.400	0.828.400	0.832.400	0.836.400	0.840.400
Md _{max}	Nm	6	8	20	30	50	60	120	160
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35	35	35
Gewicht	kg	0,03	0,05	0,09	0,15	0,24	0,36	0,53	0,72
A	mm	13	16	20	24	28	32	36	40
*B ^{H7}	mm	6	8	10	12	14	16	18	20
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—	—	—
M	mm	17,5	20	25	30	35	40	45	50
S	mm	35	40	50	60	70	80	90	100
T	mm	10	10	13	14	17	19	22	24

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

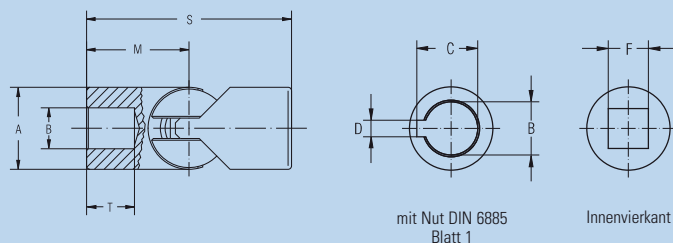
Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max}-Wert halbieren)

β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



0.845.400	0.850.400	0.855.400	0.860.400	0.865.400	0.870.400	0.880.400	0.890.400	0.896.400	0.897.400
200	290	440	520	700	820	930	1060	1250	1370
35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
1,02	1,40	1,75	2,52	3,32	4,15	6,02	8,04	10,6	15,3
45	50	55	60	65	70	80	90	100	110
22	25	30	35	40	45	50	60	70	75
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
55	62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	160
110	125	135	165	190	210	230	260	290	320
26	30	35	42	46	52	58	70	80	85



Kugel-Gelenke, einfach, Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

Bestell-Nr.		0.820.403	0.824.403	0.828.403	0.832.403	0.836.403	0.840.403
Md_{max}	Nm	20	30	50	60	120	160
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35
Gewicht	kg	0,09	0,15	0,24	0,36	0,53	0,72
A	mm	20	24	28	32	36	40
*B ^{H7}	mm	10	12	14	16	18	20
*C ^{+0,2}	mm	11,4	13,8	16,3	18,3	20,8	22,8
*D ^{P9}	mm	3	4	5	5	6	6
*F ^{H9}	mm	—	—	—	—	—	—
M	mm	25	30	35	40	45	50
S	mm	50	60	70	80	90	100
T	mm	13	14	17	19	22	24

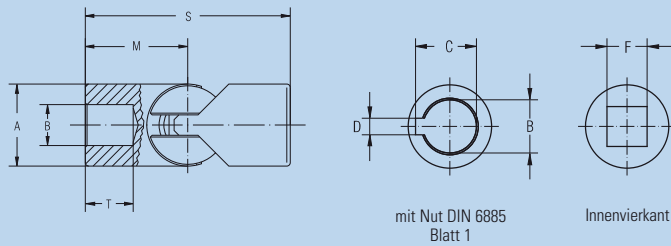
Kugel-Gelenke, einfach, Innenvierkant

Bestell-Nr.		0.820.404	0.824.404	0.828.404	0.832.404	0.836.404	0.840.404
Md_{max}	Nm	20	30	50	60	120	160
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35
Gewicht	kg	0,09	0,15	0,24	0,36	0,53	0,72
A	mm	20	24	28	32	36	40
*B ^{H7}	mm	—	—	—	—	—	—
*C ^{+0,2}	mm	—	—	—	—	—	—
*D ^{P9}	mm	—	—	—	—	—	—
*F ^{H9}	mm	10	12	14	16	18	20
M	mm	25	30	35	40	45	50
S	mm	50	60	70	80	90	100
T	mm	13	14	17	19	22	24

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich

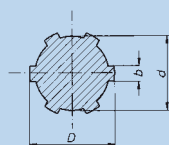
 Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment (bei Werkstoff 1.4057 den Md_{max} -Wert halbieren) β = max. Beugungswinkel pro Gelenk

Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang



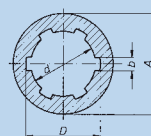
0.845.403	0.850.403	0.855.403	0.860.403	0.865.403	0.870.403	0.880.403	0.890.403	0.896.403	0.897.403
200	290	440	520	700	820	930	1060	1250	1370
35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
1,02	1,40	1,75	2,52	3,32	4,15	6,02	8,04	10,6	15,3
45	50	55	60	65	70	80	90	100	110
22	25	30	35	40	45	50	60	70	75
24,8	28,3	33,3	38,3	43,3	48,8	53,3	64,4	74,9	79,9
6	8	8	10	12	14	14	18	20	20
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
55	62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	160
110	125	135	165	190	210	230	260	290	320
26	30	35	42	46	52	58	70	80	85

0.845.404	0.850.404	0.855.404	0.860.404	0.865.404	0.870.404	0.880.404	0.890.404	0.896.404	0.897.404
200	290	440	520	700	820	930	1060	1250	1370
35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
1,02	1,40	1,75	2,52	3,32	4,15	6,02	8,04	10,6	15,3
45	50	55	60	65	70	80	90	100	110
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
22	25	30	32	36	40	42	50	54	58
55	62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	160
110	125	135	165	190	210	230	260	290	320
26	30	35	42	46	52	58	70	80	85



Keilwellen DIN ISO 14

Werkstoff: C40 k, 1.0511 oder C45 k, 1.0503
Werkstoff: 35 S 20 k, 1.0726



Keilnaben DIN ISO 14

Werkstoff: 11SMnPb 30 k, 1.0718

Auch mit Einpresszapfen lieferbar.

Keilwellen DIN ISO 14

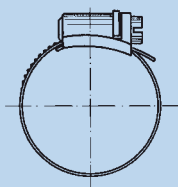
Bestell-Nr.		1.000.524.001	1.000.524.002	1.000.524.003	1.000.524.004	1.000.524.005	1.000.524.007	1.000.524.006
Bezeichnung		B 6 x 11 x 14	B 6 x 16 x 20	B 6 x 18 x 22	B 6 x 21 x 25	B 6 x 28 x 32	B 6 x 28 x 34	B 6 x 36 x 42
D	mm	14	20	22	25	32	34	42
d	mm	11	16	18	21	28	28	36
b	mm	3	4	5	5	7	7	8
Lieferbar in allen Längen bis	mm	3000	3000	3000	3000	500*	3000	500*

Werkstoff: C40 k, 1.0511 oder C45 k, 1.0503
* = Werkstoff: 35 S 20 k, 1.0726

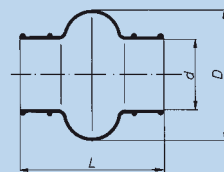
Keilnaben DIN ISO 14

Bestell-Nr.		1.000.511.001	1.000.511.002	1.000.511.003	1.000.511.004	1.000.511.005	1.000.511.007	1.000.511.006
Bezeichnung		A 6 x 11 x 14	A 6 x 16 x 20	A 6 x 18 x 22	A 6 x 21 x 25	A 6 x 28 x 32	A 6 x 28 x 34	A 6 x 36 x 42
D	mm	14	20	22	25	32	34	42
d	mm	11	16	18	21	28	28	36
b	mm	3	4	5	5	7	7	8
A	mm	20	28	36	40	50	50	60
Länge*	mm	50	60	70	70	80	60	100

* = ist auch max. mögliche Profillänge
Werkstoff: 11SMnPb 30 k, 1.0718



Werkstoff: Stahl verzinkt; bzw. Edelstahl rost- und säurebeständig



Werkstoff: Neopren; Temperaturbeständig bis 100 °C

Schlauchklemmen, Stahl verzinkt

Bestell-Nr.	1.000.961.011	1.000.961.029	1.000.961.003	1.000.961.006	1.000.961.012	1.000.961.013	1.000.961.014	1.000.961.010	
für Gelenkgröße	0.716/0.816/ 0.720/0.820	0.824/0.725/ 0.828	0.732/0.832/ 0.836	0.740/0.840/ 0.845	0.750/0.850/ 0.855	0.860/0.865	0.870	0.880	
Spannbereich	mm	12 – 20	20 – 32	25 – 40	32 – 50	40 – 60	50 – 70	60 – 80	70 – 90

Schlauchklemmen, Edelstahl, rost- und säurebeständig

Bestell-Nr.		1.000.961.020	1.000.961.022	1.000.961.023	1.000.961.024	1.000.961.025	1.000.961.026	1.000.961.027	1.000.961.028
für Gelenkgröße		0.716/0.816/ 0.720/0.820	0.824/0.725/ 0.828	0.732/0.832/ 0.836	0.740/0.840/ 0.845	0.750/0.850/ 0.855	0.860/0.865	0.870	0.880
Spannbereich	mm	12 – 20	20 – 32	25 – 40	32 – 50	40 – 60	50 – 70	60 – 80	70 – 90

Faltenbälge

Bestell-Nr.		1.000.830.009	1.000.830.010	1.000.830.013	1.000.830.014	1.000.830.002	1.000.830.003
für Gelenkgröße		0.716/0.816	0.720/0.820	0.725/0.824	0.828	0.732/0.832	0.836
L	mm	40	47	52	58	67	74
D	mm	31	33	46	50	54	65
d	mm	16	20	25	28	32	36
		1.000.830.004	1.000.830.015	1.000.830.016	1.000.830.006	1.000.830.007	1.000.830.017
		0.740/0.840	0.845	0.750/0.850	0.855/0.860	0.865/0.870	0.880
		84	97	110	122	132	157
		75	82	90	100	110	131
		040	45	50	56	65	80

Schönheit und Schutz.

Um Korrosionsschäden zu vermeiden, führen folgende Maßnahmen zum Ziel:

- Durch Beeinflussung der Eigenschaften der Reaktionspartner und/oder durch Änderung der Reaktionsbedingungen.
- Durch Trennung des metallischen Werkstoffs vom korrosiven Mittel durch aufgetragene Schutzschichten sowie
- durch elektrochemische Maßnahmen.



Verchromen

Durch die Oberflächenveredelung wird ein hervorragender Korrosionsschutz erreicht. Ein verchromtes Teil besticht schon rein optisch durch die glänzende Oberfläche.



Phosphatieren

Zum Erzielen eines wirksamen Dauer-schutzes sind auf den Verwendungszweck der phosphatierten Metalloberfläche abgestimmte, zusätzliche Behandlungen erforderlich, z. B. Aufbringen von Korrosionsschutzölen, -fetten oder -wachsen, oder Beschichten mit Anstrichstoffen.



Verzinken

Durch die Oberflächenveredelung wird ein hervorragender Korrosionsschutz erreicht.



Edelstahl

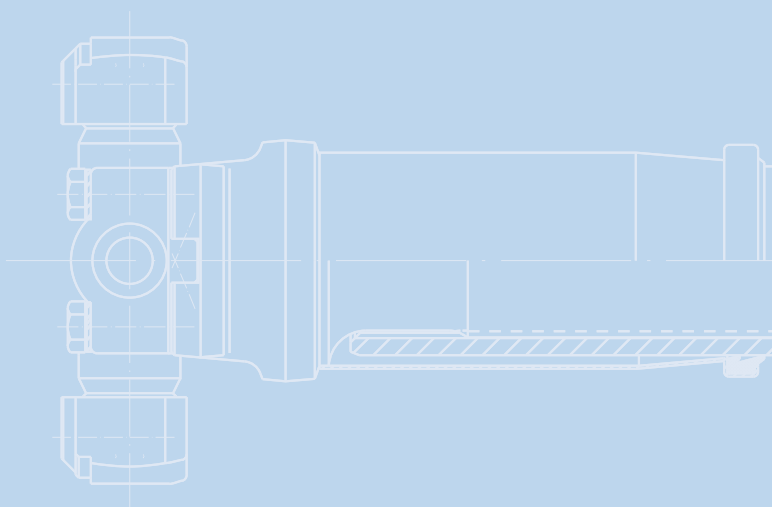
Es stehen verschiedene Edelstahl-Werkstoffe zur Verfügung. Der Einsatz von Edelstahl bietet besten Korrosionsschutz und ist für spezielle Anwendungen geeignet.

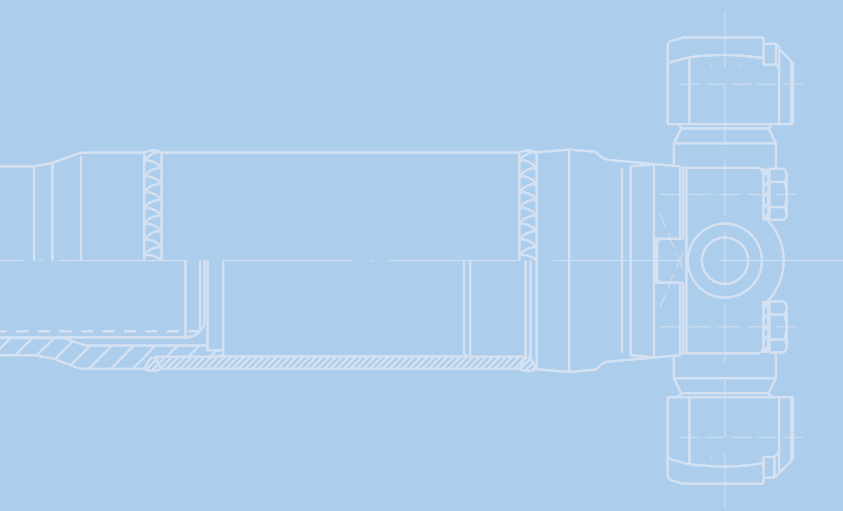


Aluminium

Der Einsatz von Aluminium bietet besten Korrosionsschutz, ist für spezielle Anwendungen geeignet und erzielt eine deutliche Gewichtsreduzierung.







Der allgemeine Herstellprozess mit all seinen Vorteilen vom Rohling bis zur kompletten Gelenkwelle ist identisch mit der Beschreibung für die Baureihe 0.100. und kann dort entsprechend nachgelesen werden.

Die Lager dieser Baureihe werden als Rollenlager ausgeführt, mit den bereits erwähnten Vorteilen.

Der wesentliche Vorteil dieser Wing-Style-Baureihe besteht in der formschlüssigen Verbindung, die sich aus der Keilform der Lagerbock Unterseite und der Nut im Gegenflansch ergibt. Somit kann das Drehmoment im Vergleich zur Reibschlussverbindung definierter übertragen werden.

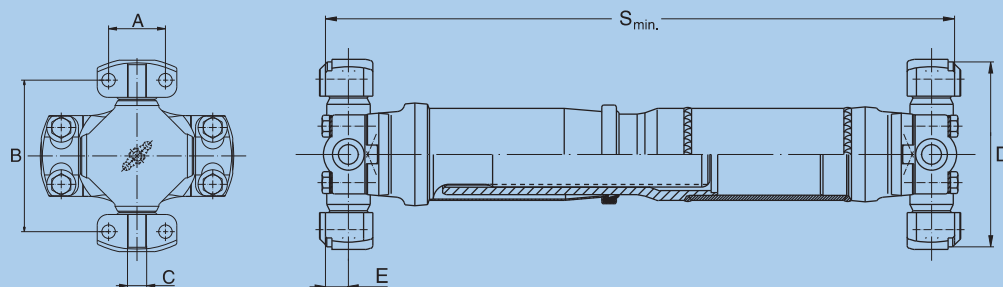
Die vier Verschraubungen, mit denen die Gelenkwelle am Gegenflansch befestigt wird, ermöglichen einen raschen Ein-, bzw. Ausbau, wie es auch bei einem kreuzverzahnten Flansch der Fall ist.

Allgemeine technische Angaben der Baureihe 0.900:

Max. Beugungswinkel: bis 30°

Drehmomentbereich: bis 26.700 Nm

Detailliertere Angaben entnehmen Sie bitte den folgenden Datenblättern.



Bauform 110, Rohrausführung größerer Ausziehbereich
Endnummer: 0.9XX.110

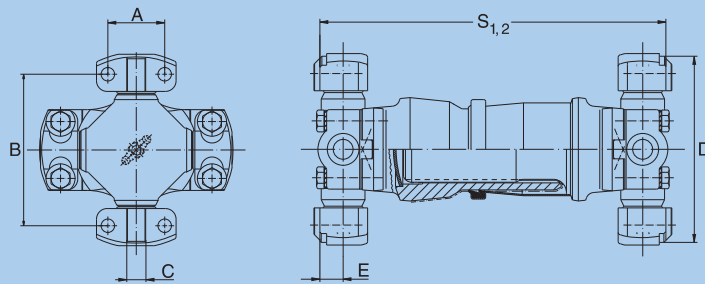
Weitere Längen und Größen auf Anfrage.

Wing-Style, Rohrausführung größerer Ausziehbereich, Rollenlager-Ausführung

Bestell-Nr.		0.950.110	0.960.110	0.970.110	0.985.110	0.990.110		
Baureihe		5C	6C	7C	8.5C	9C		
Md_{Grenz}	Nm	5500	7800	10100	18300	26700		
Beugungswinkel β^*	°	25	25	25	25	25		
S_{min}	mm	400	402	465	575	575		
S_1	mm	—	—	—	—	—		
S_2	mm	—	—	—	—	—		
X	mm	105	105	110	110	110		
X_1	mm	—	—	—	—	—		
X_2	mm	—	—	—	—	—		
P_1	mm	60x4	70x4	80x4	100x5	110x6		
G (bei S_{min})	kg	9,85	12,90	17,74	32,89	40,73		
G/100 mm Normalrohr	kg	0,55	0,65	0,75	1,17	1,54		
Zahnprofil DIN 5480	mm	42 x 2,0 x 20	50 x 2,0 x 24	55 x 2,5 x 20	65 x 2,5 x 24	75 x 2,5 x 28		
$A_{\pm 0,2}$	mm	42,9	42,9	49,2	71,4	71,4		
$B_{\pm 0,2}$	mm	88,9	114,3	117,5	123,9	168,3		
C_{H8}	mm	14,26	14,26	15,85	15,85	15,85		
$D_{-0,04}$	mm	115,06	140,46	148,39	165,08	209,52		
E (Abzugsmaß)	mm	17,5	17,5	20,6	25,4	25,4		

* Bitte im technischen Anhang
Punkt 6.7 beachten

Md_{Grenz} = max. zulässiges Drehmoment. Siehe techn. Anhang.
 β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
 S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
 S_1 = Zusammengeschobene Längen der
 S_2 = Kurzausführungen
 X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
 X_2 = Ausziehbereich bei S_2
 P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø
G = Gewicht



Bauform 130, Kurzausführung
Endnummer: 0.9XX.130

Weitere Längen und Größen auf Anfrage.

Wing-Style, Kurzausführung, Rollenlager-Ausführung

Bestell-Nr.		0.960.130	0.970.130	0.985.130	0.990.130		
Baureihe		6C	7C	8.5C	9C		
Md _{Grenz}	Nm	7800	10100	18300	26700		
Beugungswinkel β*	°	25	25	25	25		
S _{min}	mm	–	–	–	–		
S ₁	mm	260	292	330	370		
S ₂	mm	–	–	–	–		
X	mm	–	–	–	–		
X ₁	mm	45	50	45	45		
X ₂	mm	–	–	–	–		
P ₁	mm	–	–	–	–		
G (bei S ₁)	kg	9,93	13,18	22,98	32,10		
Zahnprofil DIN 5480	mm	50 x 2,0 x 24	55 x 2,5 x 20	65 x 2,5 x 24	75 x 2,5 x 28		
A _{±0,2}	mm	42,9	49,2	71,4	71,4		
B _{±0,2}	mm	114,3	117,5	123,9	168,3		
C _{h8}	mm	14,26	15,85	15,85	15,85		
D _{±0,04}	mm	140,46	148,39	165,08	209,52		
E (Abzugsmaß)	mm	17,5	20,6	25,4	25,4		

* Bitte im technischen Anhang
Punkt 6.7 beachten

Md_{Grenz} = max. zulässiges Drehmoment. Siehe techn. Anhang.

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk

S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen

S₁ = Zusammengeschobene Längen der

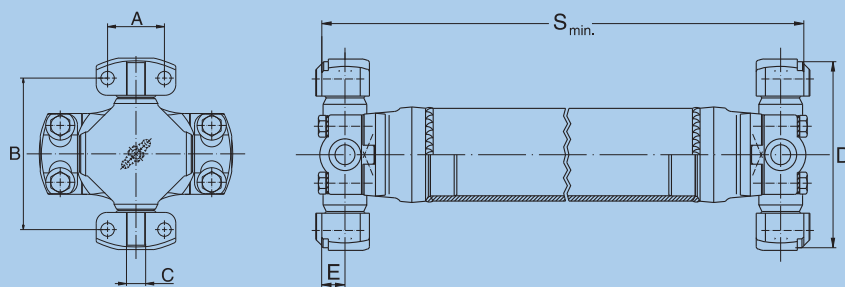
S₂ = Kurzausführungen

X₁ = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S₁

X₂ = Ausziehbereich bei S₂

P₁ = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø

G = Gewicht



Bauform 200, Rohrausführung
Endnummer: 0.9XX.200

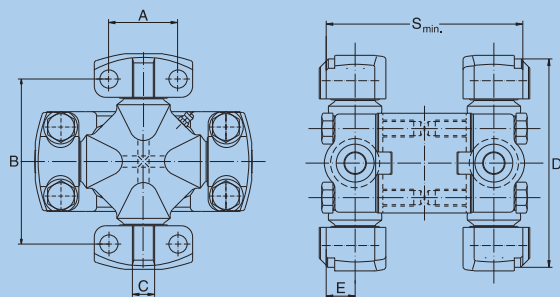
Weitere Längen und Größen auf Anfrage.

Wing-Style, Rohrausführung, Rollenlager-Ausführung

Bestell-Nr.		0.950.200	0.960.200	0.970.200	0.985.200	0.990.200		
Baureihe		5C	6C	7C	8.5C	9C		
Md_{Grenz}	Nm	5500	7800	10100	18300	26700		
Beugungswinkel β^*	°	25	25	25	25	25		
S_{min}	mm	205	206	245	315	295		
S_1	mm	—	—	—	—	—		
S_2	mm	—	—	—	—	—		
X	mm	—	—	—	—	—		
X_1	mm	—	—	—	—	—		
X_2	mm	—	—	—	—	—		
P_1	mm	60x4	70x4	80x4	100x5	110x6		
G (bei S_{min})	kg	6,40	8,01	10,54	21,55	23,83		
G/100 mm Normalrohr	kg	0,55	0,65	0,75	1,17	1,54		
Zahnprofil DIN 5480	mm	—	—	—	—	—		
$A_{\pm 0,2}$	mm	42,9	42,9	49,2	71,4	71,4		
$B_{\pm 0,2}$	mm	88,9	114,3	117,5	123,9	168,3		
C_{H8}	mm	14,26	14,26	15,85	15,85	15,85		
$D_{-0,04}$	mm	115,06	140,46	148,39	165,08	209,52		
E (Abzugsmaß)	mm	17,5	17,5	20,6	25,4	25,4		

* Bitte im technischen Anhang
Punkt 6.7 beachten

Md_{Grenz} = max. zulässiges Drehmoment. Siehe techn. Anhang.
 β^* = max. Beugungswinkel pro Gelenk
 S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen
 S_1 = Zusammengeschobene Längen der
 S_2 = Kurzausführungen
 X_1 = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S_1
 X_2 = Ausziehbereich bei S_2
 P_1 = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø
G = Gewicht



Bauform 300 Gelenk – doppelt
Endnummer: 0.9XX.300

Weitere Längen und Größen auf Anfrage.

Wing-Style, Gelenk – doppelt, Rollenlager-Ausführung

Bestell-Nr.		0.950.300	0.960.300	0.970.300	–	0.985.300	
Baureihe		5C	6C	7C	–	8.5C	
Md _{Grenz}	Nm	5500	7800	10100	–	18300	
Beugungswinkel β*	°	10	25	10	–	10	
S _{min}	mm	141	188	140	–	169	
S ₁	mm	–	–	–	–	–	
S ₂	mm	–	–	–	–	–	
X	mm	–	–	–	–	–	
X ₁	mm	–	–	–	–	–	
X ₂	mm	–	–	–	–	–	
P ₁	mm	–	–	–	–	–	
G (bei S _{min})	kg	6,75	7,50	11,0	–	17,0	
Zahnprofil DIN 5480	mm	–	–	–	–	–	
A _{±0,2}	mm	42,9	42,9	49,2	–	71,4	
B _{±0,2}	mm	88,9	114,3	117,5	–	123,9	
C _{h8}	mm	14,26	14,26	15,85	–	15,85	
D _{±0,04}	mm	115,06	140,46	148,39	–	165,08	
E (Abzugsmaß)	mm	17,5	17,5	20,6	–	25,4	

* Bitte im technischen Anhang
Punkt 6.7 beachten

Md_{Grenz} = max. zulässiges Drehmoment. Siehe techn. Anhang.

β* = max. Beugungswinkel pro Gelenk

S_{min} = Mindestlänge der Rohrausführungen

S₁ = Zusammengeschobene Längen der

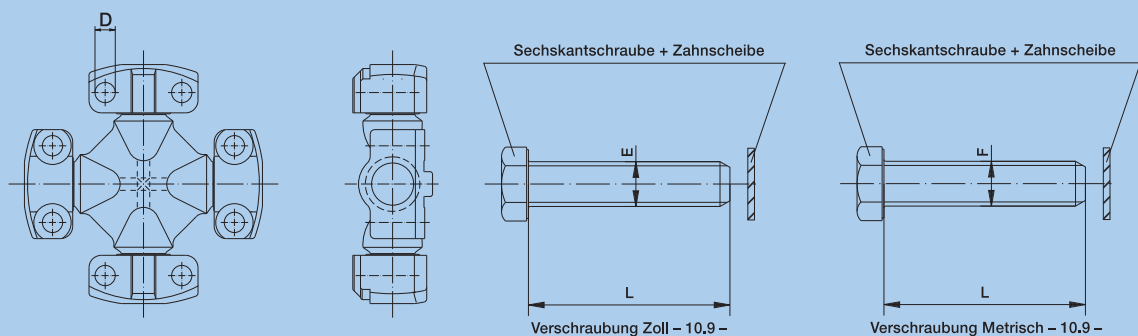
S₂ = Kurzausführungen

X₁ = Ausziehbereich bei S_{min} bzw. S₁

X₂ = Ausziehbereich bei S₂

P₁ = Rohr-Ø. Fettgedruckte Maße sind Vorzugs-Ø

G = Gewicht



Gelenk Kreuz-Sätze, Rollenlager-Ausführung

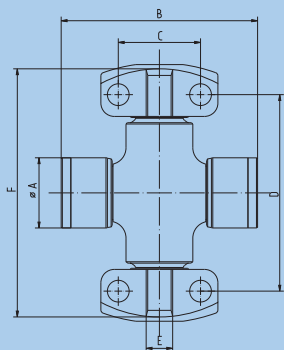
Bestell-Nr.	0.950.023	0.960.023	0.970.023	0.985.023	0.990.023		
Baureihe	5C	6C	7C	8.5C	9C		
Bohrungs-Ø D	10,2 ^{+0,4}	10,2 ^{+0,4}	13,0 ^{+0,4}	13,0 ^{+0,4}	13,0 ^{+0,4}		

Verschraubungs-Garnitur SAE - 10.9 -

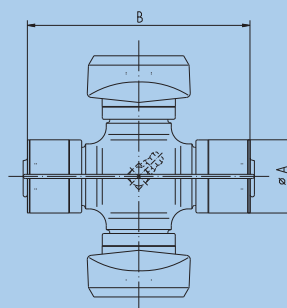
Bestell-Nr.	0.950.192.001	0.970.192.001	0.985.192.001	
Gewinde Ø F x L	3/8"-24-UNF x 1 3/4"	1/2"-20-UNF x 2"	1/2"-20-UNF x 2,5"	
Schrauben-Anzugsdrehmoment	62 ₄	135 ₇	135 ₇	
verwendet für	0.950.023/0.960.023	0.970.023/0.980.023	0.985.023/0.990.023	

Verschraubungs-Garnitur metrisch - 10.9 -

Bestell-Nr.	0.950.192.002	0.970.192.002	0.985.192.002	
Gewinde Ø F x L	M10 x 1,25 x 45	M12 x 1,5 x 55	M12 x 1,5 x 60	
Schrauben-Anzugsdrehmoment	70 ₄	120 ₇	120 ₇	
verwendet für	0.950.023/0.960.023	0.970.023/0.980.023	0.985.023/0.990.023	



Kombi-Gelenkkreuz-Sätze



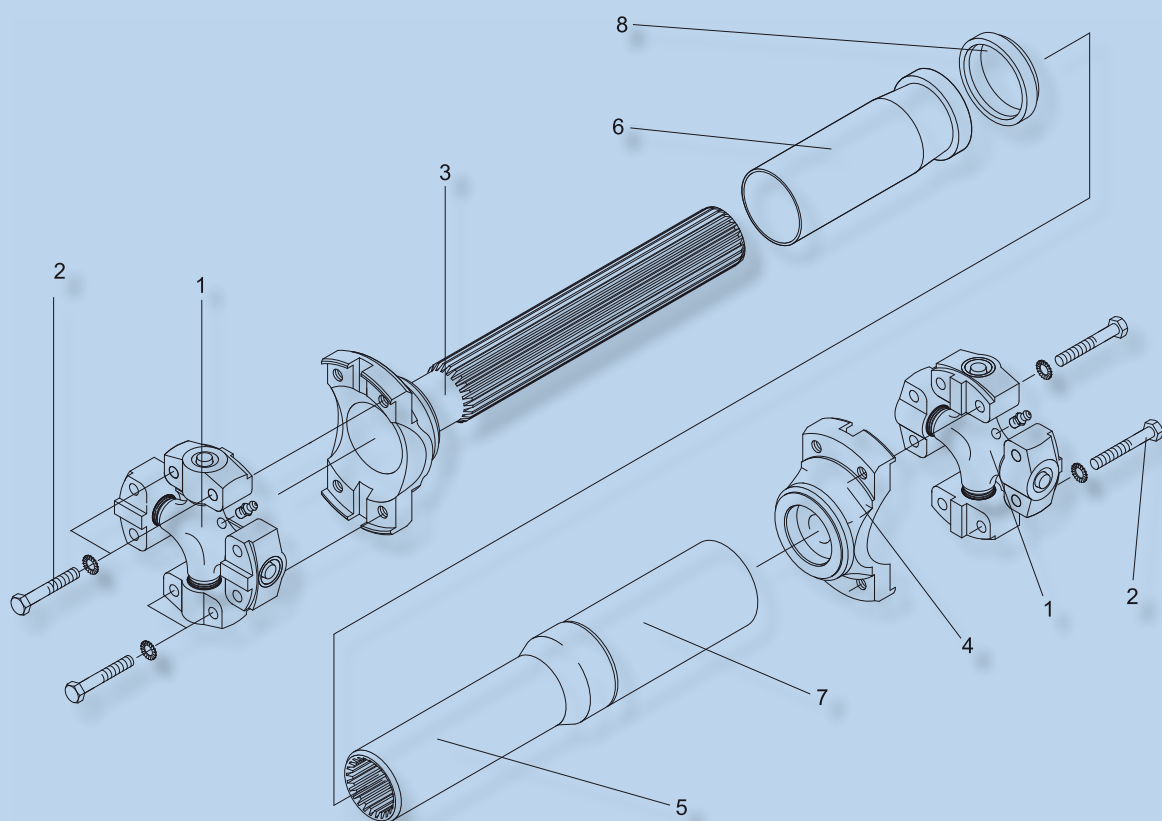
Gelenkkreuz-Sätze für Half Round Yokes

Kombi-Gelenkkreuz-Sätze, komplett; Rollenlager-Ausführung

Bestell-Nr.	0.950.023.015	0.950.023.011/012	0.960.023.016	0.960.023.019	0.960.023.017	0.970.023.012
Schmiernippel	nein	nein	nein	ja	nein	nein
Ø A mm	35	38	38	38	48	42
B mm	97	106	106	106	126	117,5
C mm	42,9	42,9	42,9	42,9	42,9	49,2
D mm	88,9	88,9	114,3	114,3	114,3	117,5
E mm	14,26	14,26	14,26	14,26	14,26	15,85
F mm	115,06	115,06	140,46	140,46	140,46	148,39
verwendet für Baureihe	5C/112	5C/113	6C/113	6C/113	6C/158	7C/148

Gelenkkreuz-Sätze für Half Round Yokes; Rollenlager-Ausführung

Bestell-Nr.	0.100.015.011	0.112.015.013
Ø A mm	34,915 ± 0,015	34,915 ± 0,015
B mm	126,1	106,26 ± 0,1
verwendet für Baureihe / Bezeichnung	0.100.259.011/ Gelenk-Zwischenwelle	0.100.300.220/ Kardan-Gelenk, doppelt

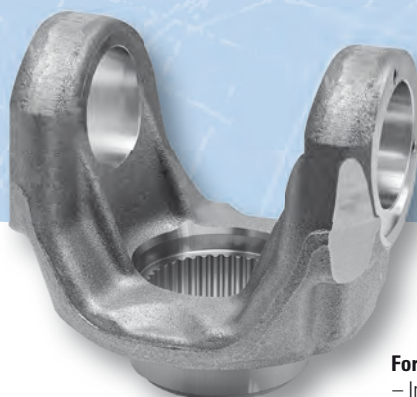


Kardan-Gelenkwelle Wing Style

Einzelteile:

- | | |
|------------------------------|-------------------|
| 1 Gelenkkreuz-Satz, komplett | 5 Schiebehülse |
| 2 Verschraubungsgarnitur | 6 Schutzrohr |
| 3 Flanschswelle | 7 Verbindungsrohr |
| 4 Schweißzapfen | 8 Dichtring |





Form: End plate

- Induktivgehärtete und drallfrei geschliffene Dichtringlaufbahn
- Innenverzahnung

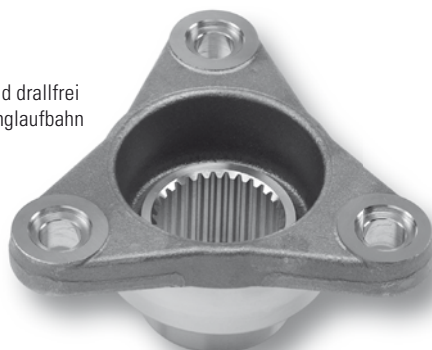


Form nach DIN ISO 8667

- Induktivgehärtete und drallfrei geschliffene Dichtringlaufbahn
- Innenverzahnung
- Kreuzverzahnung 70°

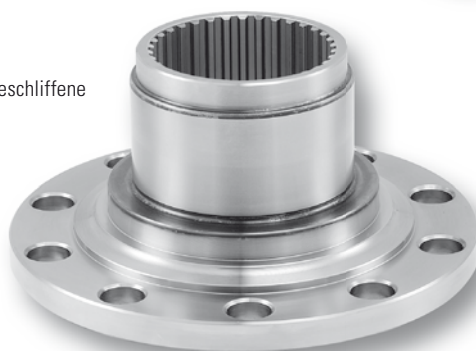
Form: Dreieck

- Induktivgehärtete und drallfrei geschliffene Dichtringlaufbahn
- Innenverzahnung



Form nach DIN 7646

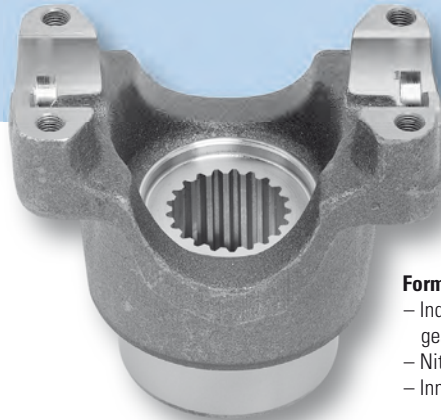
- Induktivgehärtete und drallfrei geschliffene Dichtringlaufbahn
- einsatzgehärtete Ausführung
- Innenverzahnung



Antriebsflansche bilden die Verbindung zwischen Antrieb und Gelenkwelle im Fahrzeug- und Maschinenbau.

Wir fertigen die verschiedensten Ausführungen auf modernen Maschinen nach Kundenzeichnung aus hochwertigen Schmiederohlingen.

Die Antriebsflansche können mit Innen- und Außenverzahnung, sowie mit gehärteter und drallfrei geschliffener Dichtringlaufbahn hergestellt werden.



Form: Half round

- Induktivgehärtete und drallfrei geschliffene Dichtringlaufbahn
- Nitrierte Ausführung
- Innenverzahnung



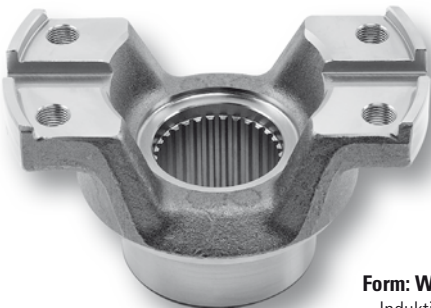
Form: Viereck

- Induktivgehärtete und drallfrei geschliffene Dichtringlaufbahn
- Innenverzahnung



Sonderform: Wing style

- Induktivgehärtete und drallfrei geschliffene Dichtringlaufbahn
- Innenverzahnung



Form: Wing style

- Induktivgehärtete und drallfrei geschliffene Dichtringlaufbahn
- Nitrierte Ausführung
- Innenverzahnung

Das Anwendungsgebiet unserer Gelenkkreuze ist hauptsächlich im Kardanbereich. Hier bildet das Gelenkkreuz das Kernstück des Kardangelenkes. Kreuze finden jedoch auch in vielen anderen Gebieten ihre Anwendung.

Unsere Fertigungspalette umfasst auch sogenannte „Ausgleichssterne“ für Differenzialgetriebe.

Wir stellen unsere Gelenkkreuze aus hochwertigen, gepressten oder geschmiedeten Rohteilen her. Die Bearbeitung, wie Drehen, Einsatzhärten und Schleifen wird unter strengen Qualitätskontrollen in unserem Hause durchgeführt.

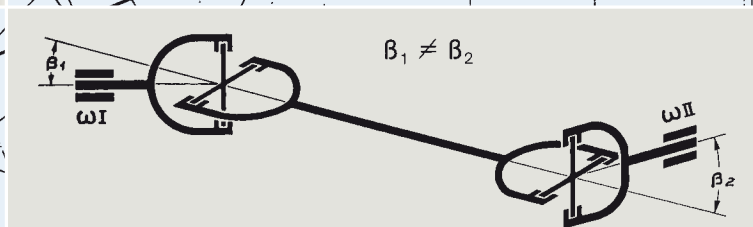
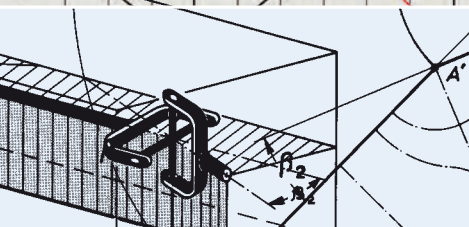
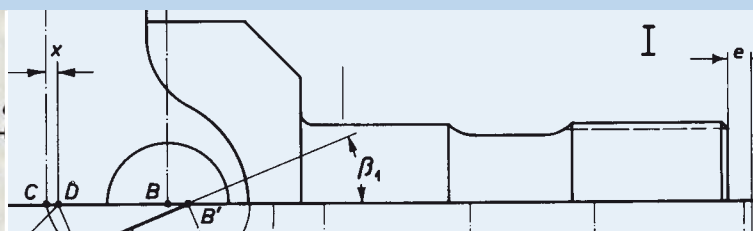
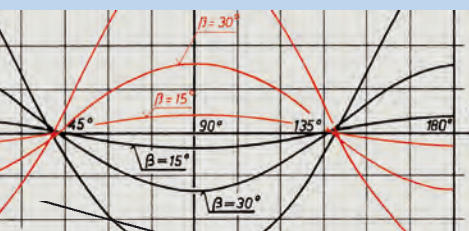
Allgemeine technische Daten für Gelenkkreuze:

Zapfendurchmesser: 4 mm bis 48 mm

Für Drehmomentbereich: 6 Nm bis 35000 Nm

Komplette Gelenkkreuzsätze mit nadel- oder rollengelagerten Buchsen gehören zum Lieferprogramm von unserem Gelenkwellen-Service.





1. Ein- und Ausbau sowie Anordnung von Gelenkwellen	
1.1 Einbaugrundsatz	Seite 164
1.2 Demontage	Seite 165
1.3 Montage	Seite 165
1.4 Anordnungsformen	Seite 166
2. Bewegungsverhältnisse und Drehmomente	
2.1 Drehwinkel am einfachen Gelenk	Seite 167
2.2 Bewegungs- und Momentenverlauf am einfachen Gelenk	Seite 167
2.3 Bewegungs- und Momentenverlauf an der Gelenkwelle	Seite 168
3. Ungleichförmigkeitsgrad	
3.1 Einfachgelenk	Seite 169
3.2 Gelenkwelle (2 hintereinander geschaltete Gelenke)	Seite 169
3.3 Gelenkwellenstrang mit mehr als 2 Gelenken	Seite 169
4. Versatzwinkel	
Beispiele	Seite 170
5. Zusatzmomente an der Gelenkwelle; Lagerkräfte an An- und Abtriebswelle	
5.1 Bei Z-Anordnung	Seite 171
5.2 Bei W-Anordnung	Seite 171
5.3 Durch axiale Verschiebekraft	Seite 171
6. Grundlagen zur Dimensionierung von Kardan-Gelenkwellen	
6.1 Drehmomente	Seite 172
6.2 Stoßfaktoren	Seite 172
6.3 Lebensdauer-Berechnung	Seite 172
6.4 Lebensdauer-Diagramm	Seite 173
6.5 Lebensdauer-Diagramm Nadellager	Seite 174
6.6 Lebensdauer-Diagramm Rollenlager	Seite 175
6.7 Drehzahlen und Beugungswinkel	Seite 176
6.8 Kritische Drehzahlen	Seite 176
6.9 Größere Rohrdurchmesser	Seite 177
6.10 Rohr-Diagramm	Seite 177
7. Anwendungsgrundlagen für Doppel-Gelenkwellen in Lenkachsen	
7.1 Kinematische Verhältnisse	Seite 178
7.2 Mittenversatz X und max. Einschub e	Seite 179
7.3 Dimensionierung von Doppelgelenkwellen	Seite 179
7.4 Belastung der Wellenlager	Seite 179
7.5 Übertragungsfähigkeit von Doppelgelenken in Abhängigkeit vom Beugungswinkel	Seite 180
8. Hinweise für den Einsatz von Kreuz- und Kugel-Gelenkwellen	
Nadelgelagerte Präzisions-Wellengelenke, Kugel- und Kreuzgelenke	Seite 181
9. Transport und Lagerung – Einbauhinweise	
9.1 Transport und Lagerung	Seite 182
9.2 Einbauhinweise	Seite 182
10. Sicherheitshinweise, Pflege und Wartung	
10.1 Sicherheitshinweise	Seite 183
10.2 Allgemeine Wartungshinweise	Seite 183
10.3 Schmierungsrichtlinien	Seite 184
10.3.1 Schmierstoffe	Seite 184
10.3.2 Wartungsfreie Gelenkwellen	Seite 184
10.4 Technische Hinweise	Seite 184
10.5 Kontrollhinweise	Seite 184

1. Ein- und Ausbau sowie Anordnung von Gelenkwellen

1.1 Einbaugrundsatz

Wird ein einfaches Kardan-, Kreuz- oder Kugelgelenk in gebeugtem Zustand gleichförmig gedreht, so ergibt sich an der Abtriebsseite ein ungleichförmiger Bewegungsablauf (Siehe Abschnitt 2, Bewegungsverhältnisse und Drehmomente).

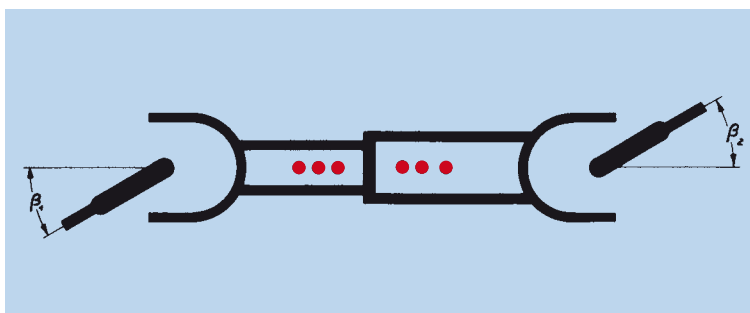
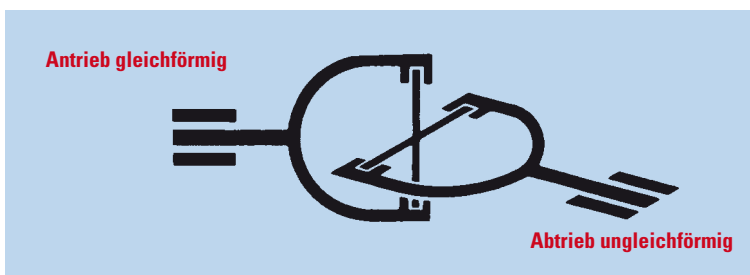
Diese Ungleichförmigkeit wird ausgeglichen, wenn zwei einfache Gelenke zu einer Gelenkwelle verbunden werden.

Für einen absoluten Bewegungsausgleich bestehen dabei folgende Voraussetzungen:

- Gleiche Beugungswinkel an beiden Gelenken ($\beta_1 = \beta_2$)
- Die beiden inneren Gelenkgabeln müssen in einer Ebene liegen
- An- und Abtriebswelle müssen ebenfalls in einer Ebene liegen

Ausnahme:

Bei einer räumlich abgewinkelten Gelenkwelle liegen An- und Abtriebswelle nicht in einer Ebene. Zur Erzielung einer gleichförmigen Abtriebsbewegung ist es in diesem Fall erforderlich, die inneren Gelenkgabeln so gegeneinander zu verdrehen, dass sie jeweils in der von ihrem Gelenk gebildeten Beugungsebene liegen. Außerdem müssen die räumlichen Beugungswinkel gleich groß sein. (Bei der Festlegung des Versatzwinkels ist Ihnen unser techn. Beratungsdienst gerne behilflich).



Anmerkung:

Durch falsch zusammengesteckte Gelenkwellen wird die Ungleichförmigkeit am Abtrieb nicht ausgeglichen, sondern verstärkt. Dadurch können Gelenklager und Keilprofile zerstört werden. Aus diesem Grund ist beim Zusammenstecken der Gelenkwellenhälften darauf zu achten, dass sich die an Keilwelle und Keilnabe angebrachten Markierungspunkte gegenüberliegen.

Gelenkkreuz-Zapfen und Nadellager-Büchsen unterliegen einem gemeinsamen Verschleiß. Bei Abnutzungserscheinungen müssen deshalb Gelenkkreuz und Nadellager zusammen ausgetauscht werden.

1.2 Demontage

Austausch von Gelenkkreuz-Sätzen an Kardangelenken.

1. Spannungen zwischen Sicherungsringen und Lagerbüchsen werden beseitigt (Abb 1).
2. Sicherungsringe werden entfernt (nach DIN 472).
3. An jeder Gelenkgabel wird je eine Lagerbüchse herausgedrückt (Abb. 2).
4. Hervorstehende Lagerbüchsen werden gefasst und abgezogen (Abb 3). Zum Klopfen Alu- oder Kunststoffhammer verwenden.
5. Die gegenüberliegenden Büchsen werden herausgedrückt und ebenfalls abgezogen.
6. Gelenkkreuz wird herausgenommen (Abb. 4).

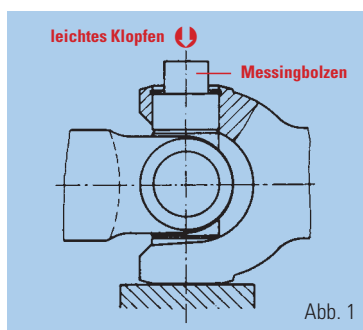


Abb. 1

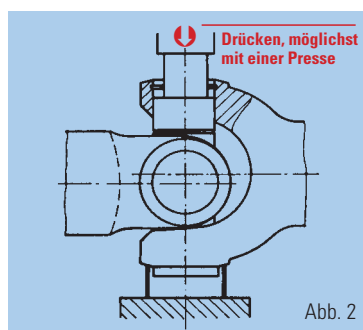


Abb. 2

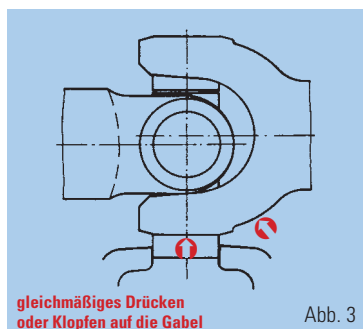


Abb. 3

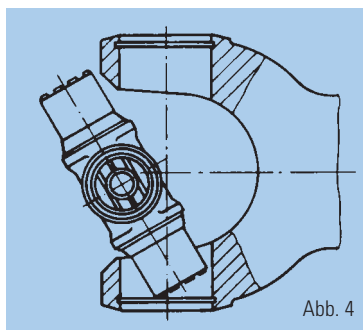


Abb. 4

1.3 Montage

Montage von Gelenkkreuz-Sätzen an Kardangelenken.

1. Gelenkkreuz wird eingeführt (Abb. 4)
2. Lagerbüchse wird auf einer Seite eingepresst und mit Sicherungsring gesichert (Abb. 5).
3. Gegenüberliegende Lagerbüchse wird eingepresst und gesichert (Abb 6).
4. Gelenkkreuz wird in die zweite Gabel eingeführt. Danach werden die Lagerbüchsen auch hier eingepresst und gesichert.
5. Spannungen innerhalb des Kardangelenks können durch leichten Hammerschlag auf die Gelenkgabeln beseitigt werden. Das Gelenk läuft dadurch leichtgängiger.

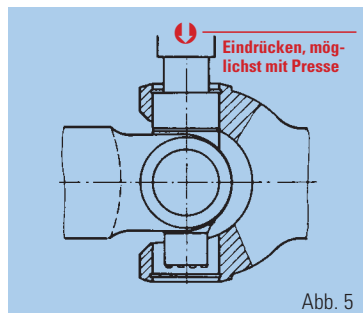


Abb. 5

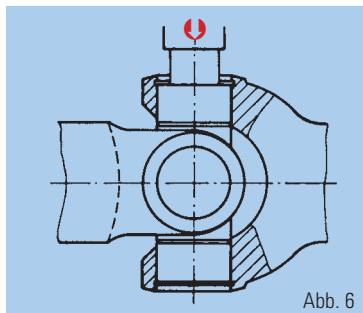


Abb. 6

Hinweis für den Austausch von Gelenkkreuz-Sätzen an Doppelgelenken für Lenkachsen:

Hier sind die Lagerbüchsen des Mittelstücks mit Abziehwendungen versehen. Deshalb können diese Büchsen nach Abnahme der Verschluss-Schrauben mit einer Abziehvorrückung entfernt werden.

Der übrige Aus- und Einbau erfolgt entsprechend den obigen Angaben.

Achtung:

Vor dem Einpressen der Lagerbüchsen ist darauf zu achten, dass die Lagernadeln alle am Büchsen-Innendurchmesser anliegen.

Nach dem Auswechseln von Verschleißteilen ist bei schnellaufenden Gelenkwellen ein anschließendes Nachwuchten gemäß Gütestufe G 16 der DIN ISO 21940 erforderlich. Treten nur geringe Drehzahlen auf, kann auf das Nachwuchten verzichtet werden. Die Drehzahlgrenze liegt dabei je nach Größe und Ausführung zwischen 500 und 800 Upm.

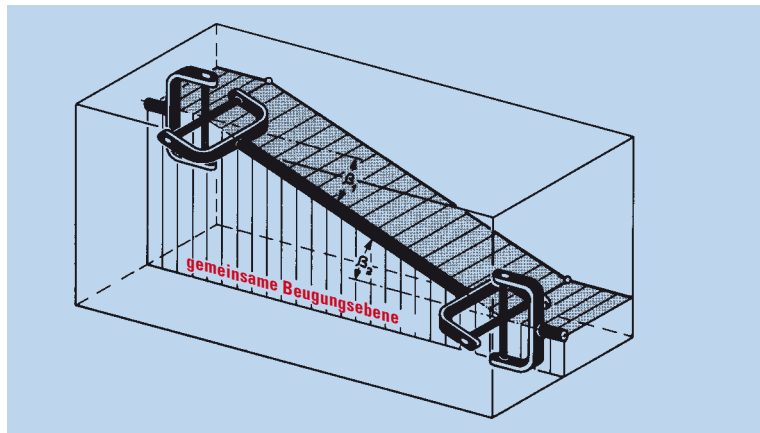
Ist bei schnellaufenden Wellen aus besonderen Gründen ein Nachwuchten nicht möglich, so sind die einzelnen Gabelteile vor der Demontage in ihrer Lage zueinander zu kennzeichnen. Die Montage hat dann in der gleichen Lage zu erfolgen. Dadurch wird die Unwucht auf ein Minimum begrenzt.

1.4 Anordnungsformen

Z-Anordnung:

An- und Abtriebswelle liegen parallel in einer Ebene.

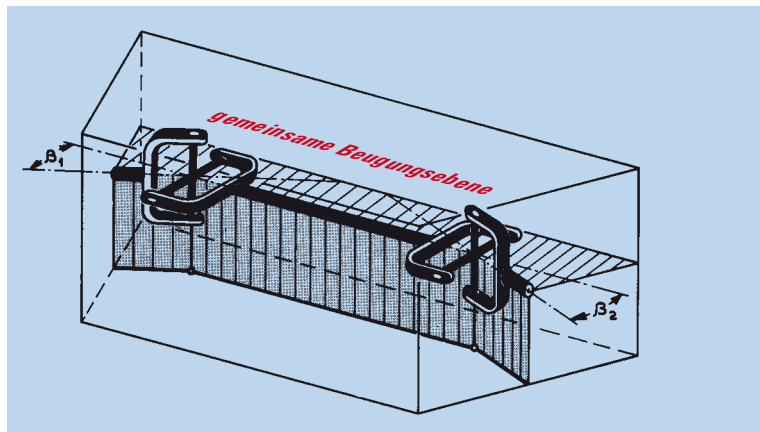
Forderung: $\beta_1 = \beta_2$



W-Anordnung:

An- und Abtriebswelle schneiden sich in einer Ebene.

Forderung: $\beta_1 = \beta_2$



Räumliche Anordnung:

(kombinierte Z- u. W-Anordnung)

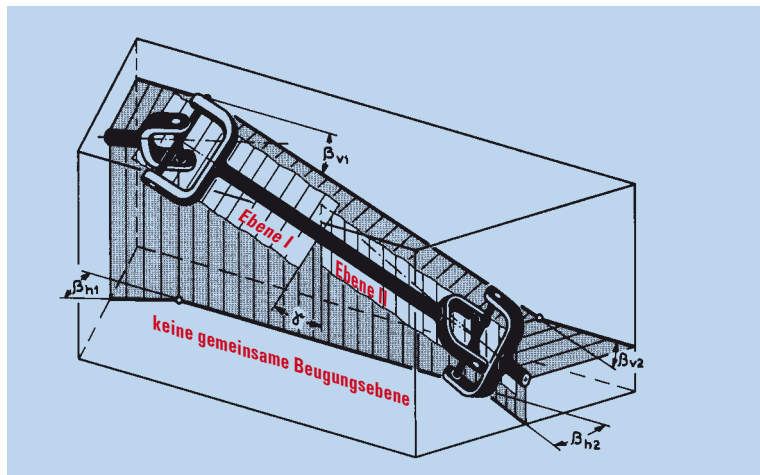
An- und Abtriebswelle kreuzen sich räumlich versetzt.

Keine gemeinsame Ebene vorhanden, deshalb Versatz der inneren Gelenkgabeln um Winkel γ erforderlich (siehe 1.1 „Ausnahme“).

Forderung: $\beta_{R1} = \beta_{R2}$

Der resultierende räumliche Beugungswinkel β_R , der sich aus der vertikalen und horizontalen Ablenkung ergibt, wird errechnet zu:

$$\beta_R = \arctan \sqrt{\tan^2 \beta_v + \tan^2 \beta_h}$$



2. Bewegungsverhältnisse und Drehmomente

2.1 Drehwinkel am einfachen Gelenk

in Abhängigkeit vom Beugungswinkel β

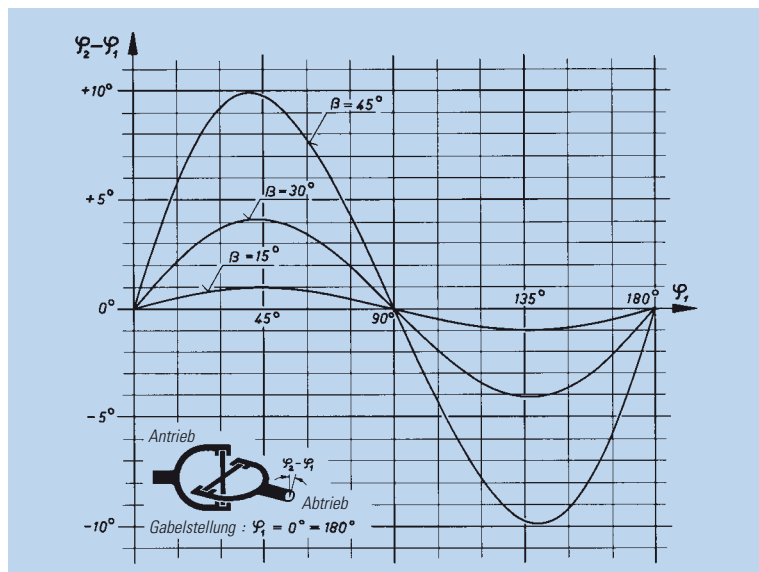
φ_1 = Antriebs-Drehwinkel
 φ_2 = Abtriebs-Drehwinkel

Wird ein einfaches Gelenk um Beugungswinkel β abgewinkelt und in diesem Zustand verdreht, so weicht der Drehwinkel φ_2 der Abtriebswelle vom Drehwinkel φ_1 der Antriebswelle ab. Zwischen den beiden Drehwinkeln besteht die Beziehung:

$$\tan \varphi_2 = \frac{\tan \varphi_1}{\cos \beta}$$

Wie aus nebenstehendem Schaubild ersichtlich, tritt die größte Voreilung bei etwa 45° , und die größte Nacheilung bei etwa 135° auf.

Gabelstellung $\varphi_1 = 0^\circ$ ist dann gegeben, wenn die Antriebsgabel in der Beugungsebene des Gelenkes liegt.

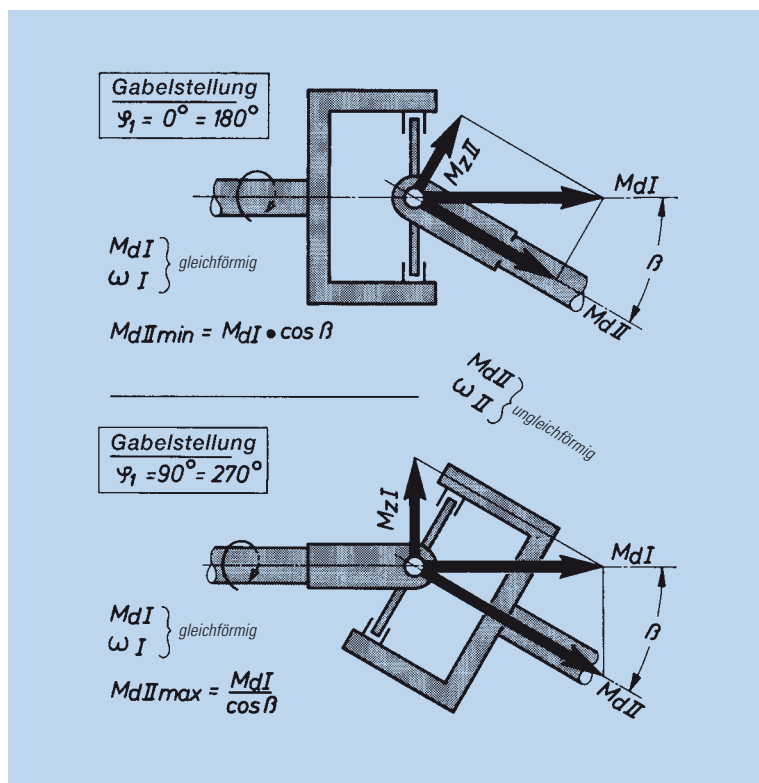


2.2 Bewegungs- bzw. Momentenverlauf am einfachen Gelenk

in Abhängigkeit vom Beugungswinkel β

M_{dI} = Antriebs-Drehmoment
 M_{dII} = Abtriebs-Drehmoment
 ω_I = Antriebs-Winkelgeschwindigkeit
 ω_{II} = Abtriebs-Winkelgeschwindigkeit

Betrachtet man den Bewegungs- bzw. Momentenverlauf am Einfachgelenk, so wird festgestellt, dass bei konstanter Antriebs-Winkelgeschwindigkeit und konstantem Antriebsmoment ein ungleichförmiger Bewegungs- bzw. Momentenverlauf am Abtrieb vorliegt. Die Entstehung dieser Ungleichförmigkeit kann leicht veranschaulicht werden, wenn man den Momentenverlauf bei den Gabelstellungen $\varphi_1 = 0^\circ$ und $\varphi_1 = 90^\circ$ betrachtet, wie nebenstehend dargestellt. Da das Drehmoment nur in der Gelenkkreuzebene übertragen werden kann, das Gelenkkreuz jedoch je nach Gabelstellung senkrecht zur Antriebsachse bzw. senkrecht zur Abtriebsachse steht, ergibt sich ein Abtriebsmoment, das pro Umdrehung zweimal zwischen $M_{dI} \cdot \cos \beta$ und $M_{dI} / \cos \beta$ schwankt.



Die übertragene Leistung ist jedoch konstant, wenn man von Reibungsverlusten innerhalb der Lagerung absieht.

Es gilt deshalb:

$$N_I = N_{II} = \text{konstant}$$

$$M_{dI} \cdot \omega_I = M_{dII} \cdot \omega_{II} = \text{konstant}$$

$$\frac{M_{dI}}{M_{dII}} = \frac{\omega_{II}}{\omega_I} = \frac{\cos \beta}{1 - \cos^2 \varphi_1 \cdot \sin^2 \beta}$$

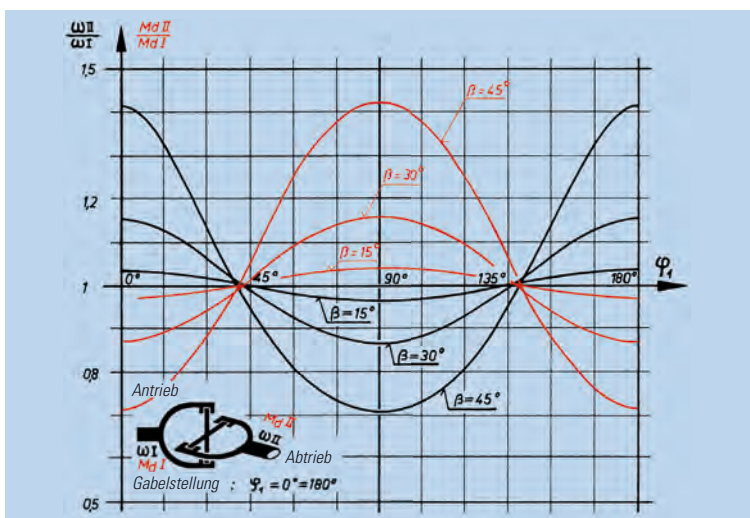
Für Gabelstellung $\varphi_1 = 0^\circ$ ergibt sich:

$$\frac{M_{dI}}{M_{dII \min}} = \frac{1}{\cos \beta} = \frac{\omega_{II \max}}{\omega_I}$$

Für Gabelstellung $\varphi_1 = 90^\circ$:

$$\frac{M_{dI}}{M_{dII \max}} = \cos \beta = \frac{\omega_{II \min}}{\omega_I}$$

$$\frac{M_{dI}}{M_{dII}} = \frac{\omega_{II}}{\omega_I} = \frac{M_{dII}}{M_{dI}}$$



2.3 Bewegungs- bzw. Momentenverlauf an der Gelenkwelle

in Abhängigkeit von den Beugungswinkeln β_1 und β_2

Aus Abschnitt 2.2 geht hervor, dass Winkelgeschwindigkeit und Drehmoment am Abtrieb eines einfachen Gelenkes sinusförmig mit einer Periode von 180° verlaufen. Dem Größtwert der Winkelgeschwindigkeit $\omega_{II \max}$ steht dabei der Kleinstwert des Drehmomentes $M_{dII \min}$ gegenüber und umgekehrt. Daraus kann abgeleitet werden, dass

ein gleichförmiger Abtrieb dann möglich ist, wenn dem ersten Gelenk ein zweites Gelenk nachgeschaltet wird, das um 90° phasenverschoben ist. Dann kann die Ungleichförmigkeit des ersten Gelenkes durch die des zweiten Gelenkes wieder ausgeglichen werden. Die dazu erforderliche Phasenverschiebung um 90° ist immer dann gegeben, wenn die beiden

inneren Gelenkgabeln jeweils in der von ihrem Gelenk gebildeten Beugungsebene liegen. Außerdem müssen die beiden Beugungswinkel β_1 und β_2 der beiden Gelenke gleich groß sein (vergleiche auch Abschnitt 1.1 und 1.4).

Sind die Beugungswinkel ungleich, dann ist auch kein vollständiger Ausgleich möglich.

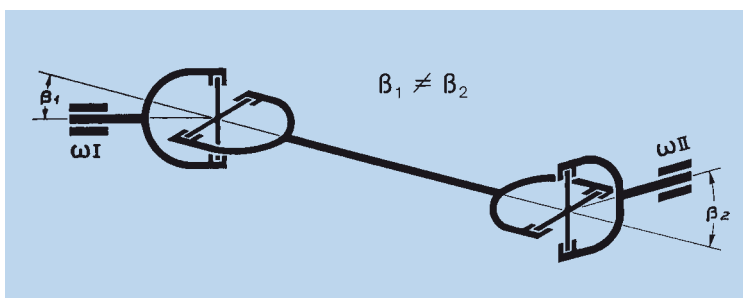
Für $\beta_2 > \beta_1$ gilt dann:

$$\left(\frac{\omega_{II \min}}{\omega_I} \right)_{\max} = \frac{\cos \beta_1}{\cos \beta_2}$$

$$\left(\frac{\omega_{II \min}}{\omega_I} \right)_{\min} = \frac{\cos \beta_2}{\cos \beta_1}$$

$$\left(\frac{M_{dII}}{M_{dI}} \right)_{\max} = \frac{\cos \beta_1}{\cos \beta_2}$$

$$\left(\frac{M_{dII}}{M_{dI}} \right)_{\min} = \frac{\cos \beta_2}{\cos \beta_1}$$



3. Ungleichförmigkeitsgrad

3.1 Einfachgelenk

Die Abtriebsgeschwindigkeit weicht, wie in 2.1 bereits erläutert, bei einem Einfachgelenk von der Antriebsgeschwindigkeit ab. Das heißt, die Übersetzung ist ungleichförmig. Diese Ungleichförmigkeit läßt sich als dimensionslose Größe errechnen aus:

Ungleichförmigkeitsgrad

$$U = \frac{\omega_{2 \max} - \omega_{2 \min}}{\omega_1} = \frac{1}{\cos \beta} - \cos \beta$$

3.2 Gelenkwelle (2 hintereinander geschaltete Gelenke)

Können die in Kapitel 1 beschriebenen Voraussetzungen zum Erreichen eines absoluten Bewegungsausgleiches nicht erfüllt werden, so ist anzustreben:

$$U \leq 0,0027.$$

3.3 Gelenkwellenstrang mit mehr als 2 Gelenken

Aus konstruktiven Gründen ist es möglich, dass ein Gelenkwellenstrang mit mehr als 2 Gelenken eingesetzt werden muss. Dieser Gelenkwellenstrang muss dann jedoch mit einem Zwischenlager abgestützt werden. Auch hier gilt die Bedingung:

$$U_{\text{ges}} \leq 0,0027.$$

Hier drückt U_{ges} jedoch den gesamten Ungleichförmigkeitsgrad des Gelenkwellenstranges aus.

Vorgehensweise zur Ermittlung von U_{ges} :

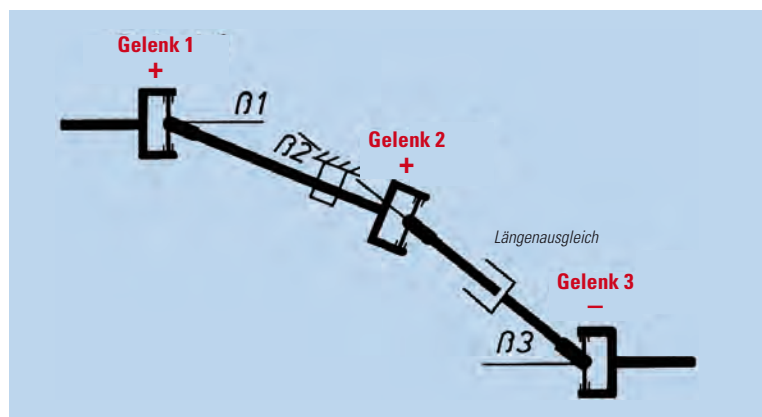
- Gelenke mit gleicher Gabelstellung bekommen gleiches Vorzeichen.
- Berechnung des Ungleichförmigkeitsgrades jedes Einzelgelenkes U_1, U_2, U_3 .
- Addition unter Beachtung der Vorzeichen:

$$U_{\text{ges}} = \pm U_1 \pm U_2 \pm U_3$$

Da der Ungleichförmigkeitsgrad vom Beugungswinkel β abhängig ist, kann auch eine Grenzbedingung anhand des resultierenden Beugungswinkels β_{res} aufgestellt werden. Auch hier sind die Vorzeichen zu beachten:

$$\beta_{\text{res}} = \sqrt{\pm \beta_1^2 \pm \beta_2^2 \pm \beta_3^2} \leq 3^\circ$$

β_{res} entspricht dem Beugungswinkel eines Einfachgelenkes, wenn dieses den Gelenkwellenstrang ersetzen würde.



4. Versatzwinkel

Bei einer räumlich abgewinkelten Gelenkwelle liegen An- und Abtriebswelle nicht in einer Ebene. Dies führt, wenn keine besonderen Maßnahmen ergriffen werden, zu einer ungleichförmigen Abtriebsbewegung. Durch dieses sich immer wiederholende Beschleunigen und Verzögern werden Massenkräfte frei,

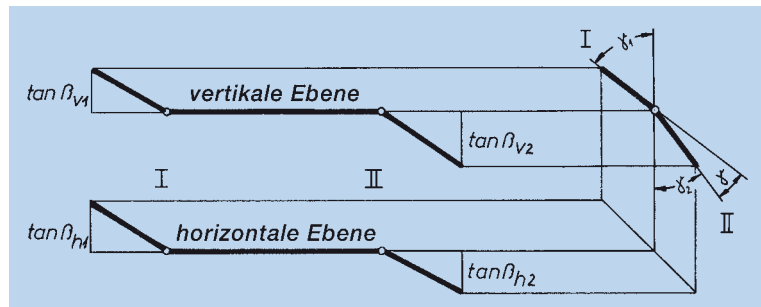
welche die Lebensdauer der Gelenke beträchtlich herabsetzen können. Aber nicht nur die Gelenkwelle, sondern auch die angetriebenen Bauteile sind diesen Kräften und den dadurch hervorgerufenen Schwingungen ausgesetzt. Um dies zu vermeiden, müssen die inneren Gelenkgabeln so gegeneinander verdreht wer-

den, dass sie jeweils in der von ihrem Gelenk gebildeten Beugungsebene liegen. Der Winkel zwischen den beiden Beugungsebenen wird als Versatzwinkel γ bezeichnet und wird wie folgt ermittelt:

Beispiel 1

$$\tan \gamma_1 = \frac{\tan \beta_{h1}}{\tan \beta_{v1}} ; \quad \tan \gamma_2 = \frac{\tan \beta_{h2}}{\tan \beta_{v2}}$$

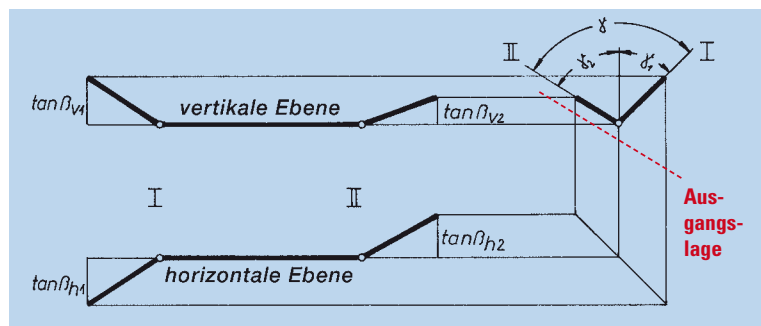
Versatzwinkel $\gamma = \gamma_1 - \gamma_2$



Beispiel 2

$$\tan \gamma_1 = \frac{\tan \beta_{h1}}{\tan \beta_{v1}} ; \quad \tan \gamma_2 = \frac{\tan \beta_{h2}}{\tan \beta_{v2}}$$

Versatzwinkel $\gamma = \gamma_1 + \gamma_2$



Wie die graphischen Darstellungen zeigen, sind in beiden Beispielen zwei Drehrichtungen möglich:

Beispiel 1:

- Gelenk I gegen den Uhrzeigersinn um den Versatzwinkel drehen.
- Gelenk II im Uhrzeigersinn um den Versatzwinkel drehen.

In beiden Fällen ist die Blickrichtung von Gelenk I nach Gelenk II.

Beispiel 2:

- Gelenk II gegen den Uhrzeigersinn um den Versatzwinkel drehen.
- Gelenk I im Uhrzeigersinn um den Versatzwinkel drehen (aus Ausgangslage II weg drehen).

In beiden Fällen ist die Blickrichtung von Gelenk I nach Gelenk II.

Zur Ermittlung der Drehrichtung des Versatzwinkels muss immer die grafische Lösung angewendet werden.

Nur mit Hilfe der grafischen Lösung ist es möglich, die Drehrichtung zu ermitteln und festzustellen, ob die Winkel γ_1 und γ_2 addiert oder subtrahiert werden müssen.

5. Zusatzmomente an der Gelenkwelle; Lagerkräfte an An- u. Abtriebswelle

In Abschnitt 2.2 wurde gezeigt, dass das Drehmoment nur in der Gelenkreuzebene übertragen wird, und dass das Gelenk Kreuz je nach Gabelstellung senkrecht zur Antriebsachse

oder aber senkrecht zur Abtriebsachse stehen kann.

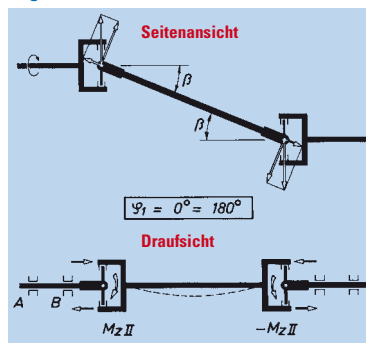
Nachfolgend soll kurz erläutert werden, welche Zusatzkräfte bzw. -Momente dadurch an

der Gelenkwelle selbst sowie an der Lagerung von An- und Abtriebswelle auftreten.

5.1 Bei Z-Anordnung

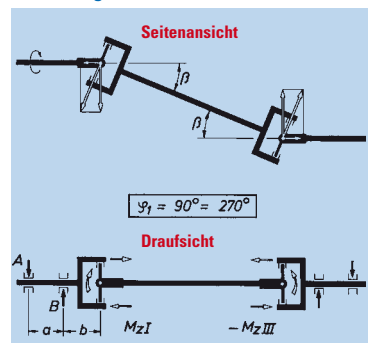
In nebenstehender Abbildung ist der Verlauf der Zusatzkräfte bzw. -momente für Gelenkwellen in Z-Anordnung dargestellt, und zwar für die Gabelstellungen $\varphi_1 = 0^\circ$ und $\varphi_1 = 90^\circ$. Dabei zeigt sich, dass das Gelenkwellen-Mittelteil durch das zwischen $M_{dl} \cdot \cos \beta$ und $M_{dl} / \cos \beta$ schwankende Drehmoment auf Torsion und durch das Zusatzmoment M_{ZII} periodisch wechselnd auf Biegung beansprucht wird [siehe dazu noch 6.8]. Ebenso werden auch An- und Abtriebswelle durch M_{ZI} bzw. M_{ZIII} periodisch wechselnd auf Biegung beansprucht. Die dadurch hervorgerufenen Lagerkräfte A und B schwanken pro Umdrehung zweimal zwischen 0 und Maximum.

Lagerkräfte an An- und Abtriebswelle bei Z-Anordnung



Gelenkwellen-Mittelteil auf Biegung beansprucht

$$A = B = 0$$



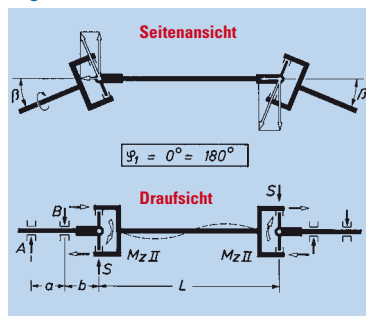
An- und Abtriebswelle auf Biegung beansprucht

$$A_{\max} = B_{\max} = \frac{M_{dl} \cdot \tan \beta}{a} \quad [\text{N}]$$

5.2 Bei W-Anordnung

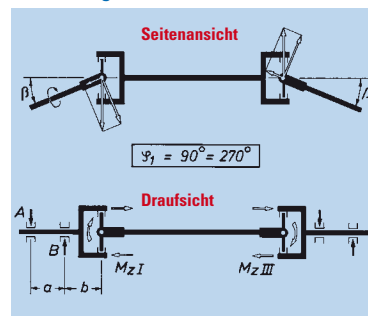
Gemäß nebenstehender Abbildung tritt bei W-Anordnung, und zwar hervorgerufen durch den gleichgerichteten Verlauf der Zusatzmomente M_{ZII} , zusätzlich noch eine Kraft „S“ auf, deren Maximum bei Gabelstellung $\varphi_1 = 0^\circ$ erreicht wird, und die über die Stirnflächen der Gelenkreuzzapfen auf An- bzw. Abtriebswelle einwirkt. Die daraus resultierenden, periodisch schwankenden Lagerkräfte A und B können bei kleinem Gelenkabstand L und großem Beugungswinkel β erheblich ansteigen.

Lagerkräfte an An- und Abtriebswelle bei W-Anordnung



Gelenkwellen-Mittelteil sowie An- und Abtriebswelle auf Biegung beansprucht

$$A = \frac{2 \cdot M_{dl} \cdot \sin \beta \cdot b}{L \cdot a} \quad B = \frac{2 \cdot M_{dl} \cdot \sin \beta \cdot (a+b)}{L \cdot a}$$



An- und Abtriebswelle auf Biegung beansprucht

$$A = B = \frac{M_{dl} \cdot \tan \beta}{a} \quad [\text{N}]$$

5.3 Durch axiale Verschiebekraft

Handelt es sich um eine ausziehbare Gelenkwelle, die während der Momentübertragung einer Längsverschiebung unterliegt, so treten sowohl bei Z- als auch bei W-Anordnung zusätzliche Lagerkräfte auf, die durch die Reibung innerhalb des Keilprofils hervorgerufen

werden. Die axiale Verschiebekraft P_a als Ursache dieser Lagerkräfte wird folgendermaßen errechnet:

$$P_a = 2 \cdot M_{dl} \cdot \mu \left(\frac{1}{dm} + \frac{\sin \beta}{\ddot{U}} \right) \quad [\text{N}]$$

Dabei ist dm der mittlere Profildurchmesser und $\ddot{U}$ die Überdeckung innerhalb des Keilpro-

files. Der Reibwert μ muss je nach Ausführungen und Schmierverhältnissen bei Stahl auf Stahl mit etwa 0,11 bis 0,15 angenommen werden. Kunststoffbeschichtete (rilsanierte) Verschiebungen haben erheblich günstigere Gleiteigenschaften. Hier liegt der Reibwert bei etwa 0,08. Rilsanierte Verschiebungen sind auf Wunsch ab Gelenkgröße 0.109 lieferbar.

6. Grundlagen zur Dimensionierung von Kardan-Gelenkwellen

Die richtige Dimensionierung einer Gelenkwelle erfordert die Berücksichtigung verschiedener Einflüsse und Faktoren. Infolge der Vielzahl von möglichen Einsatzfällen können

exakte, allgemeingültige Bemessungsregeln nicht angegeben werden. Nachstehende Hinweise dienen deshalb zur ersten, überschlägigen Größenbestimmung.

In Zweifelsfällen sind wir gerne bereit, die erforderliche Gelenkgröße für Sie festzulegen und verweisen in diesem Zusammenhang auf unsere techn. Fragebögen.

6.1 Drehmomente

Die für die einzelnen Gelenkgrößen angegebenen max. zulässigen Drehmomente $M_{d_{max}}$ gelten in der Regel nur für kurzzeitige Spitzenbelastungen.

$M_{d_{Nenn}}$: Nenndrehmoment zur Vorauswahl, anhand der nominalen Betriebsmomente.

$M_{d_{Grenz}}$: Grenzdrehmoment, das bei begrenzter Häufigkeit kurzzeitig von der Gelenkwelle ohne Funktionsschädigung übertragen werden kann.

Das jeweils zulässige Dauerdrehmoment muss in Abhängigkeit von den übrigen Betriebsdaten, wie Stoßfaktoren, Beugungswinkel, Drehzahl usw., von Fall zu Fall ermittelt werden (siehe hierzu 6.2 u. 6.3).

6.2 Stoßfaktoren

Je nach Art des Antriebs bzw. des jeweiligen Einsatzfalles kann eine Gelenkwelle Stoßbelastungen ausgesetzt sein, die erheblich über dem Nenndrehmoment liegen. Um diese zu berücksichtigen, müssen Stoßfaktoren eingesetzt werden. Nachstehend einige Stoßfaktoren für die gebräuchlichsten Antriebsmaschinen:

Selbstverständlich ist nicht nur der Antrieb, sondern in vielen Fällen auch der Abtrieb für Stoßbelastungen verantwortlich. Wegen der Vielzahl der verschiedenen Möglichkeiten können hierzu jedoch keine allgemeingültigen Angaben gemacht werden.

Antriebsmaschine	mit Elastikkupplung	ohne Elastikkupplung
Turbine oder Elektromotor	1	1 bis 1,5
Ottomotor 4 und mehr Zylinder	1,25	1,75
Ottomotor 1 bis 3 Zylinder	1,5	2
Dieselmotor 4 und mehr Zylinder	1,5	2
Dieselmotor 1 bis 3 Zylinder	2	2,5

6.3 Lebensdauer-Berechnung

Ausschlaggebender Faktor im Hinblick auf die Lebensdauer einer Gelenkwelle sind in der Regel die Gelenklager. Deshalb sollten zur Ermittlung der jeweils erforderlichen Gelenkgröße zweckmäßigerweise das nachfolgende Lebensdauer-Diagramm benutzt werden. Dieses Diagramm ermöglicht:

- a) die Bestimmung der theoretischen Lebensdauer einer gewählten Gelenkwelle in Abhängigkeit von den jeweiligen Betriebsdaten, bzw.
- b) die Ermittlung der erforderlichen Gelenkgröße bei vorgegebener Lebensdauer.

Dabei wird das Antriebs-Nennmoment mit dem entsprechenden Stoßfaktor multipliziert, und das so erhaltene M_d in nachfolgendes Diagramm eingesetzt. Weitere Faktoren, wie Korrektur- oder Beugungswinkelfaktor, brauchen nicht berücksichtigt zu werden, da bereits im Diagramm enthalten.

Bei Maschinen bzw. Fahrzeugen mit wechselnden Betriebsbedingungen werden zunächst die einzelnen Lebensdauerwerte aus dem Diagramm ermittelt. Danach kann die resultierende Gesamtlebensdauer L_{hR} wie folgt errechnet werden:

$q_1, q_2 \dots$ = Zeitanteile in [%]
 $L_{h1}, L_{h2} \dots$ eingesetzt in 10^3 [Std]

$$L_{hR} = \frac{100000}{\frac{q_1}{L_{h1}} + \frac{q_3}{L_{h2}} + \dots + \frac{qn}{L_{hn}}} \text{ [Std]}$$

6.4 Lebensdauer-Diagramm

Infolge der Vielzahl von Anwendungsfällen ist es nicht möglich, die Eignung einer Gelenkwelle durch Versuche zu ermitteln. Deshalb erfolgt die Auswahl und Überprüfung der erforderlichen Gelenkgröße durch Anwendung rechnerischer Methoden. Diese basieren auf der Ermittlung der dynamischen Tragzahl vollrolliger Nadel- und Rollenlager gemäß der ISO-Empfehlung R 281. Die im Katalog enthaltenen Lebensdauerdiagramme sind auf dieser Empfehlung und auf einer speziell für den Gelenkwellenbereich anwendbaren Berechnungsformel zur Ermittlung der nominellen Lebensdauer begründet. Die damit gefundene Lebensdauer gibt die Betriebsstundenzahl an, die von 90% einer größeren Anzahl gleicher Gelenklager erreicht oder überschritten wird.

Es gibt auch Methoden zur Ermittlung der modifizierten Lebensdauer. Dabei werden unterschiedliche Überlebenswahrscheinlichkeiten, Werkstoffqualität und Betriebsverhältnisse berücksichtigt. Der gegenwärtige Stand der Technik erlaubt es jedoch nicht, Aussagen über das unterschiedliche Verhalten verschiedener Stahlqualitäten (Gefüge, Härte, Verunreinigungen) in Bezug auf eine Lebensdauer zu machen. Aus diesem Grund wurden bisher auch noch keine Festlegungen in der internationalen Norm vorgenommen.

Ebenso müssten alle Betriebseinflüsse wie Betriebstemperatur, Abschmierintervalle, verwendetes Schmierfett und die damit verbundene Betriebsviskosität berücksichtigt

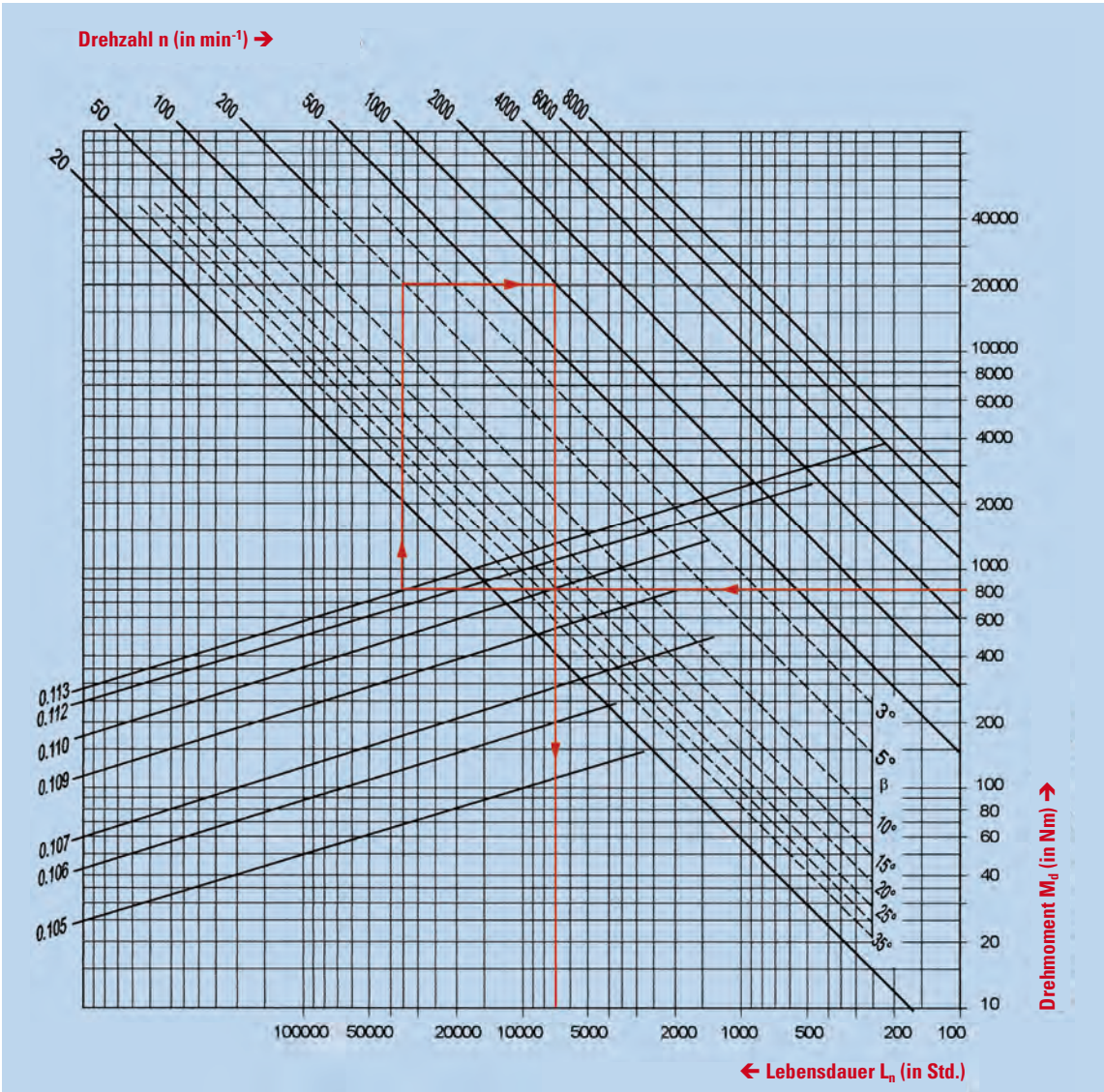
werden. Da diese Faktoren von Einsatzfall zu Einsatzfall verschieden sind, ist es nicht möglich, eine Ermittlung der modifizierten Lebensdauer durchzuführen und damit ein allgemein gültiges Lebensdauerdiagramm zu erstellen.

Die nachfolgenden beiden Lebensdauerdiagramme ermöglichen Ihnen eine überschlägige Ermittlung der nominellen Lebensdauer.

Ist der Beugungswinkel kleiner als 3° , sollten Sie von $\beta = 3^\circ$ ausgehen, da sonst das ermittelte Ergebnis verfälscht wird.

Ist es notwendig, eine genaue Bestimmung der Lebensdauer durchzuführen, wenden Sie sich bitte an die Techniker der Firma ELBE.

6.5 Lebensdauer-Diagramm Nadellager



Beispiel

Kardan-Gelenkwelle 0.113

Drehmoment	M_d	=	800 Nm
Beugungswinkel	β	=	5°
Drehzahl	n	=	1000 min^{-1}

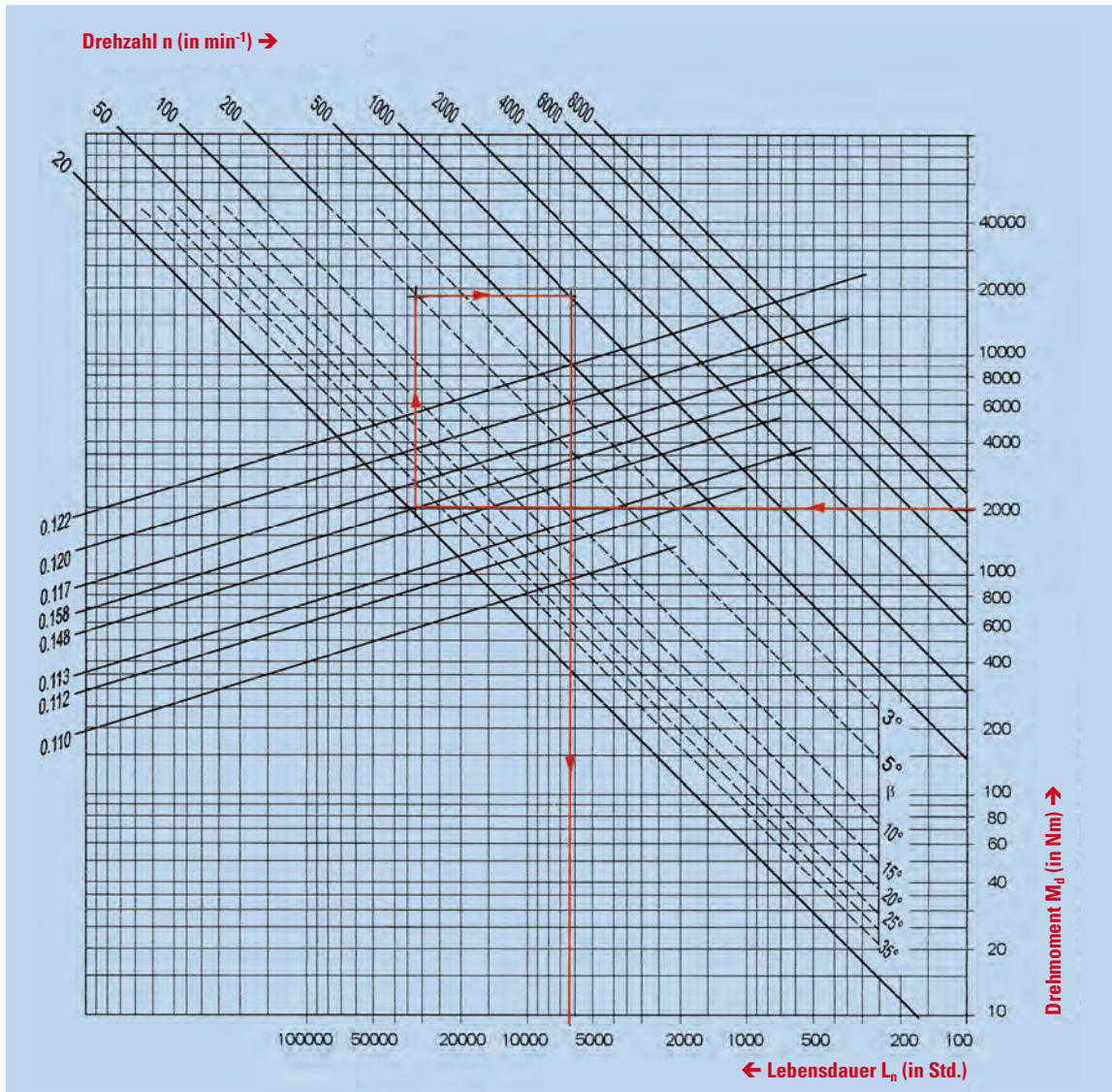


Lebensdauer = 6900 Stunden

Ermittlungsgang:

Drehmoment $\rightarrow$ Gelenkgröße $\rightarrow$ Beugungswinkel $\rightarrow$ Drehzahl $\rightarrow$ Lebensdauer

6.6 Lebensdauer-Diagramm Rollenlager



Beispiel

Kardan-Gelenkwelle 0.158

Drehmoment	M_d	=	2000 Nm
Beugungswinkel	β	=	5°
Drehzahl	n	=	1000 min^{-1}



Lebensdauer = 7000 Stunden

Ermittlungsgang:

Drehmoment $\rightarrow$ Gelenkgröße $\rightarrow$ Beugungswinkel $\rightarrow$ Drehzahl $\rightarrow$ Lebensdauer

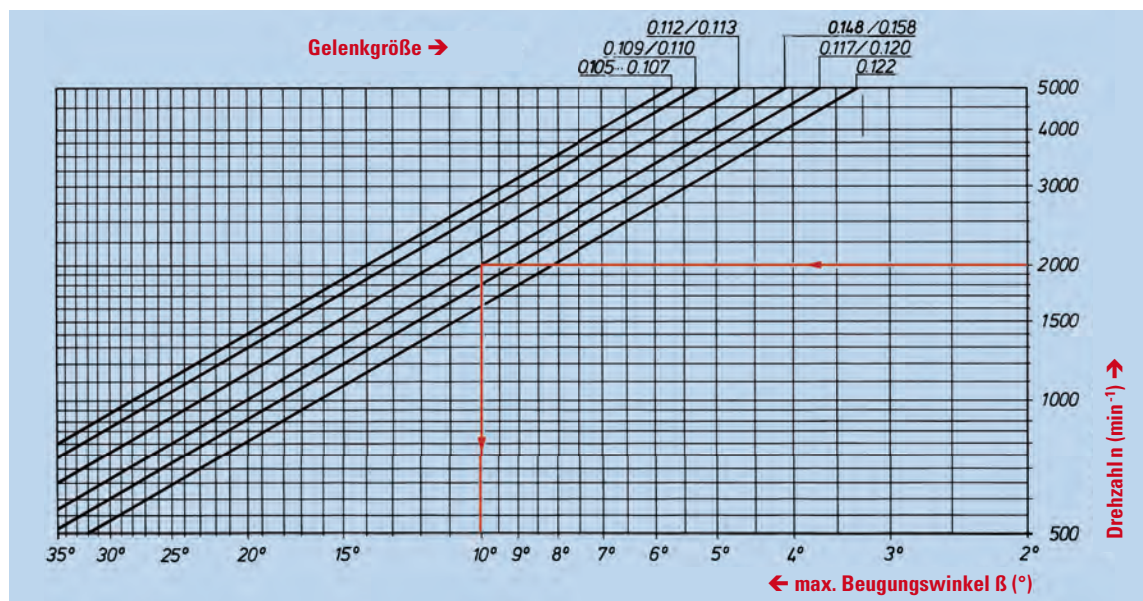
6.7 Drehzahlen und Beugungswinkel

Wie in 2.3 gezeigt, kann durch entsprechende Maßnahmen ein gleichförmiger Abtrieb an der Gelenkwelle erreicht werden. Das Mittelteil läuft jedoch nach wie vor ungleichförmig und unterliegt zweimal pro Umdrehung einer Beschleunigung und Verzögerung. Das daraus resultierende Beschleunigungsmoment ist abhängig vom Massenträgheits-

moment des Gelenkwellen-Mittelteils sowie von Drehzahl und Beugungswinkel. Im Hinblick auf Laufruhe und Verschleiß darf deshalb das Produkt aus Drehzahl und Beugungswinkel nicht zu groß werden.

Für den allgemeinen Maschinenbau können entsprechende Richtwerte direkt aus nachstehendem Diagramm entnommen werden, das

für Gelenkwellen mit Normalrohr bis ca. 1500 mm Gesamtlänge ausgelegt ist.



6.8 Kritische Drehzahlen

Das Mittelteil der abgewinkelten Gelenkwelle wird bei Übertragung eines Drehmomentes durch Zusatzmoment M_{Z11} periodisch wechselnd auf Biegung beansprucht, wie aus 5.1 hervorgeht. Dadurch wird das Mittelteil zum Schwingen angeregt. Kommt nun die Frequenz dieser Biegeschwingungen in den Bereich der Eigenfrequenz der Gelenkwelle, so hat dies höchste Beanspruchung aller Teile, Ausknicken der Welle und Geräuschbildung zur Folge.

Um dies zu vermeiden, sind lange und schnelllaufende Gelenkwellen auf biegekritische Drehzahlen zu untersuchen. Die biegekritische Drehzahl 1. Ordnung einer Gelenkwelle in Rohrausführung kann näherungsweise errechnet werden:

$$n_{kr} \approx 1,21 \cdot 10^8 \frac{\sqrt{D^2 + d^2}}{L^2} \quad [\text{min}^{-1}]$$

D = Rohr-Außendurchmesser [mm]
d = Rohr-Innendurchmesser [mm]
L = Rohr-Mittelteil-Länge in [mm]

Gelenkwellen werden nur im unterkritischen Bereich eingesetzt. Aus Sicherheitsgründen muss darauf geachtet werden, dass die max. Betriebsdrehzahl einen genügend großen Abstand zur jeweiligen kritischen Drehzahl hat. Es gilt deshalb:

$$\text{max. Betriebsdrehzahl } n_{\text{max}} \approx 0,65 \cdot n_{kr} [\text{min}^{-1}]$$

6.9 Größere Rohrdurchmesser

Die biegekritische Drehzahl einer Gelenkwelle ist, wie aus der Drehzahlformel hervorgeht, lediglich von den Rohrabmessungen und der Mittelteil-Länge abhängig. Durch Verwendung größerer Rohrdurchmesser kann deshalb die kritische Drehzahl einer Gelenkwelle erhöht werden.

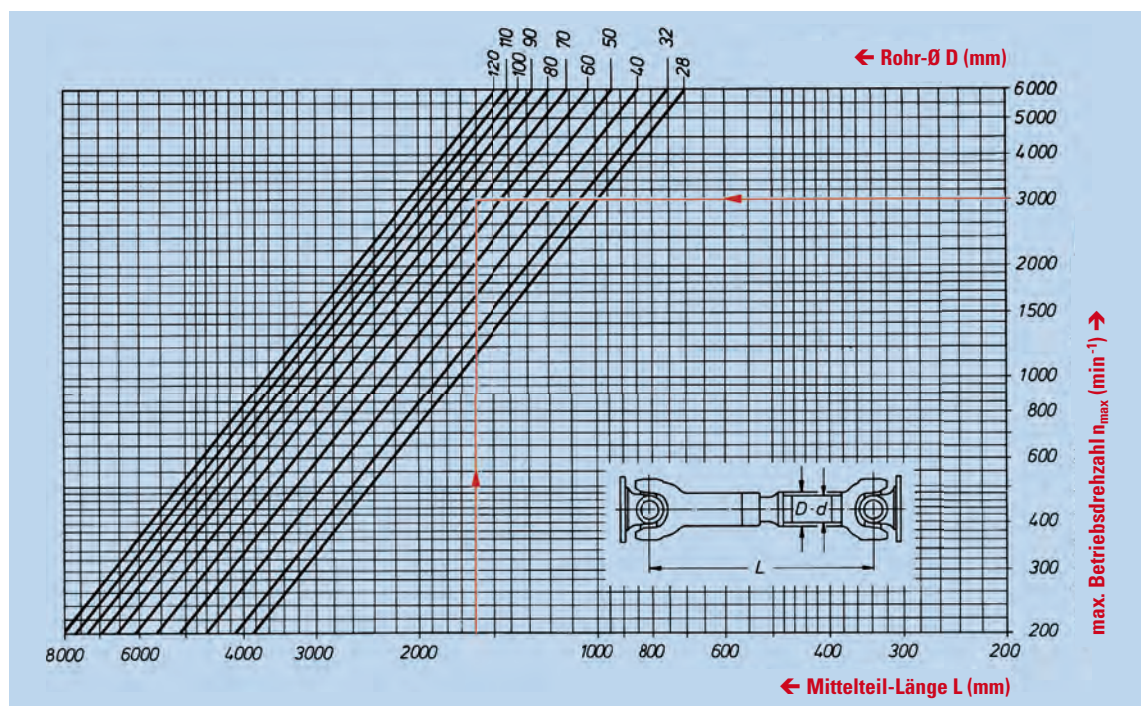
Dieser Vergrößerung sind jedoch Grenzen gesetzt, da eine gewisse Relation zwischen Rohrabmessung und Gelenkgröße vorhanden sein muss. In den Maßstabellen der Gelenkwellen-Ausführungen sind die möglichen Rohrabmessungen für jede Größe angegeben. In all den Fällen, wo eine einteilige Gelenkwelle nicht mehr ausreicht, müssen Strangausführungen mit Zwischenlager eingesetzt werden.

Zu beachten ist, dass größere Rohrdurchmesser erst ab einer gewissen Wellenlänge möglich sind. Als Anhaltspunkte können dabei folgende Mindestlängen angenommen werden:

Flanschdurchmesser [mm]	bis 65	75 bis 100	120 bis 180
Mindestlänge S [mm]	650	950	1250

6.10 Rohr-Diagramm

Zur Ermittlung des erforderlichen Rohrdurchmessers bei vorgegebener max. Betriebsdrehzahl $n_{\max}$ und Mittelteillänge L



Beispiel:

Mittelteillänge $L = 1600 \text{ mm}$
 max. Betriebsdrehzahl $n_{\max} = 3000 \text{ min}^{-1}$ } ergibt: Rohrdurchmesser $\geq 70 \text{ mm}$

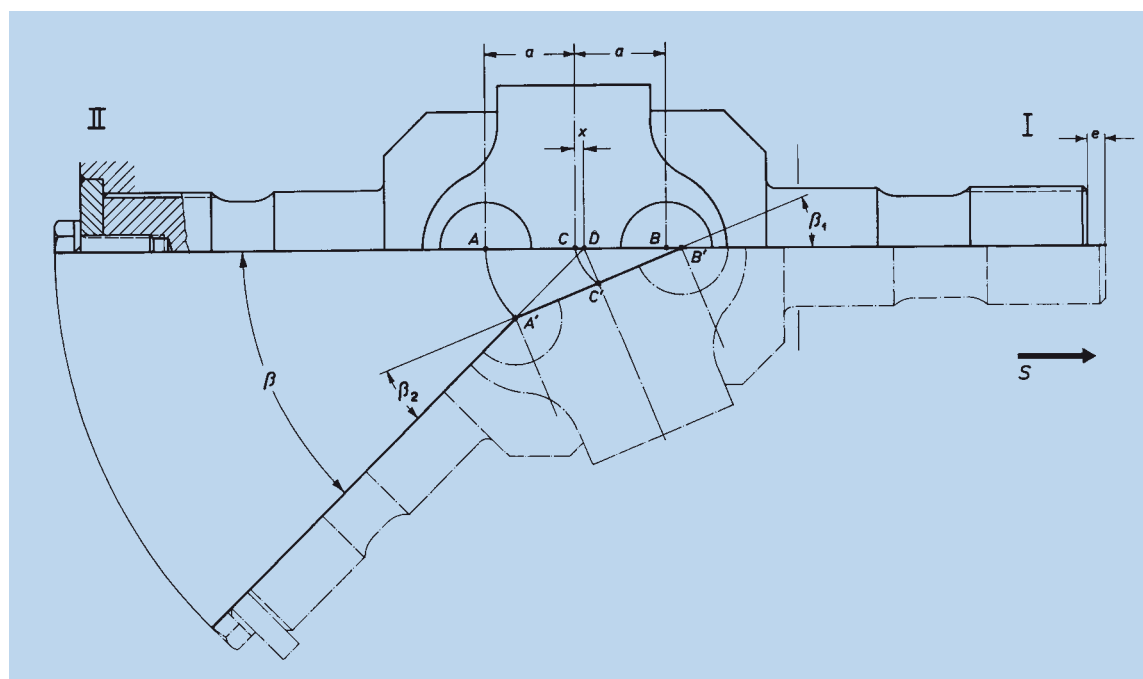
7. Anwendungsgrundlagen für Doppel-Gelenkwellen in Lenkachsen

Die Doppel-Gelenkwellen der Baureihen 0.400.5 und 0.500.3 sind ausschließlich für den Einsatz in Lenktriebachsen bestimmt.

7.1 Kinematische Verhältnisse

Wie aus nachstehender Skizze hervorgeht, wird beim Betätigen der Lenkung das Achssystem um die Drehzapfenmitte **D** geschwenkt. Das Doppelgelenk knickt dabei in seinen beiden Gelenkdrehpunkten **A** und **B** ein. Nachdem Welle II axial befestigt ist, muss sich Welle I in Richtung **S** einschieben. Dadurch ergeben sich ungleiche Gelenkbeugungswinkel β_1 und β_2 , und damit auch eine ungleichförmige Abtriebsbewegung.

Diese Ungleichförmigkeit kann jedoch insgesamt sehr klein gehalten werden, wenn man die Gelenkmitte **C** um den Ausgleichswert **X** zur Festseite hin versetzt. Dadurch wird bei einem bestimmten Beugungswinkel (= Gleichlaufwinkel β_x) ein vollständiger Gleichlauf erreicht, d. h., es ergeben sich gleichgroße Gelenkbeugungswinkel β_1 und β_2 . Als Gleichlaufwinkel wird zweckmäßigerweise $\beta_x = 30^\circ$ bis 35° gewählt.



- A = } Gelenkdrehpunkte
- B = }
- C = Mitte des Doppelgelenks
- D = Drehzapfenmitte
- a = Abstand eines Gelenkdrehpunktes von Mitte Doppelgelenk
- e = Einschub der Loswelle
- X = Mittenversatz beim Einbau
- β_x = Gleichlaufwinkel
- β = Gesamt-Beugungswinkel
- β_1 = } Beugungswinkel der
- β_2 = } Einzelgelenke

7.2 Mittenversatz X und max. Einschub e

Der für einen möglichst gleichförmigen Abtrieb erforderliche Mittenversatz **X** kann in Abhängigkeit von Abstand **a** und dem Gleichlaufwinkel β_x errechnet werden:

$$X = \frac{a}{\cos \frac{\beta_x}{2}} - a$$

Nachstehend der errechnete Mittenversatz **x** für die einzelnen Baugrößen:

Baureihe 0.400, Gleichlaufwinkel $\beta_x = 35^\circ$

Gelenkgröße	0.408	0.409	0.411	0.412
Beugungswinkel β°	50	50	50	50
x [mm]	1,5	1,7	2,0	2,2

Baureihe 0.500, Gleichlaufwinkel $\beta_x = 32^\circ$

Gelenkgröße	0.509	0.510	0.511	0.512	0.513	0.514	0.516	0.518
Beugungswinkel β°	42 47	50	42 47	42 47	42 47	42	42 47	42 47
x [mm]	1,3 1,3	1,6	1,5 1,6	1,6 1,7	1,7 1,8	2,0	2,1 2,2	2,2 2,3

Der Einschub **e** bei Beugungswinkel β wird, ebenfalls in Abhängigkeit von Abstand **a** und Gleichlaufwinkel β_x , folgendermaßen errechnet:

$$e = 2a \left(\frac{\sin^2 \frac{\beta}{2} + \sqrt{\cos^2 \frac{\beta_x}{2} - \sin^2 \frac{\beta}{2} \cdot \cos^2 \frac{\beta}{2}}}{\cos \frac{\beta_x}{2}} - 1 \right)$$

Nachstehend der max. Einschub **e** für die einzelnen Baugrößen:

Baureihe 0.400, Gleichlaufwinkel $\beta_x = 35^\circ$

Gelenkgröße	0.408	0.409	0.411	0.412
Beugungswinkel β°	50	50	50	50
e [mm]	6,5	7,2	8,3	9,2

Baureihe 0.500, Gleichlaufwinkel $\beta_x = 32^\circ$

Gelenkgröße	0.509	0.510	0.511	0.512	0.513	0.514	0.516	0.518
Beugungswinkel β°	42 47	50	42 47	42 47	42 47	42	42 47	42 47
e [mm]	4,5 6,0	7,9	5,2 6,9	5,8 7,8	6,1 8,1	7,0	7,3 9,7	7,8 10,5

7.3 Dimensionierung von Doppel-Gelenkwellen

Die Ermittlung der erforderlichen Gelenkgröße erfolgt zweckmäßigerweise über das max. mögliche Drehmoment. Dies kann einmal das Antriebsmoment sein, errechnet aus Motorleistung, Getriebeübersetzungen und Lastverteilung, oder auch das Reifenrutschmoment, das sich aus der zulässigen Achslast, dem stat. Reifenradius und Reibwert μ ergibt. Der

jeweils niedrigere Wert stellt das max. Betriebsdrehmoment dar, anhand dessen die erforderliche Gelenkgröße ausgewählt werden kann. Die auf diese Weise bestimmte Doppelgelenkwelle weist eine ausreichende Lebensdauer auf, da die Zeitanteile größter Belastung in der Regel klein sind.

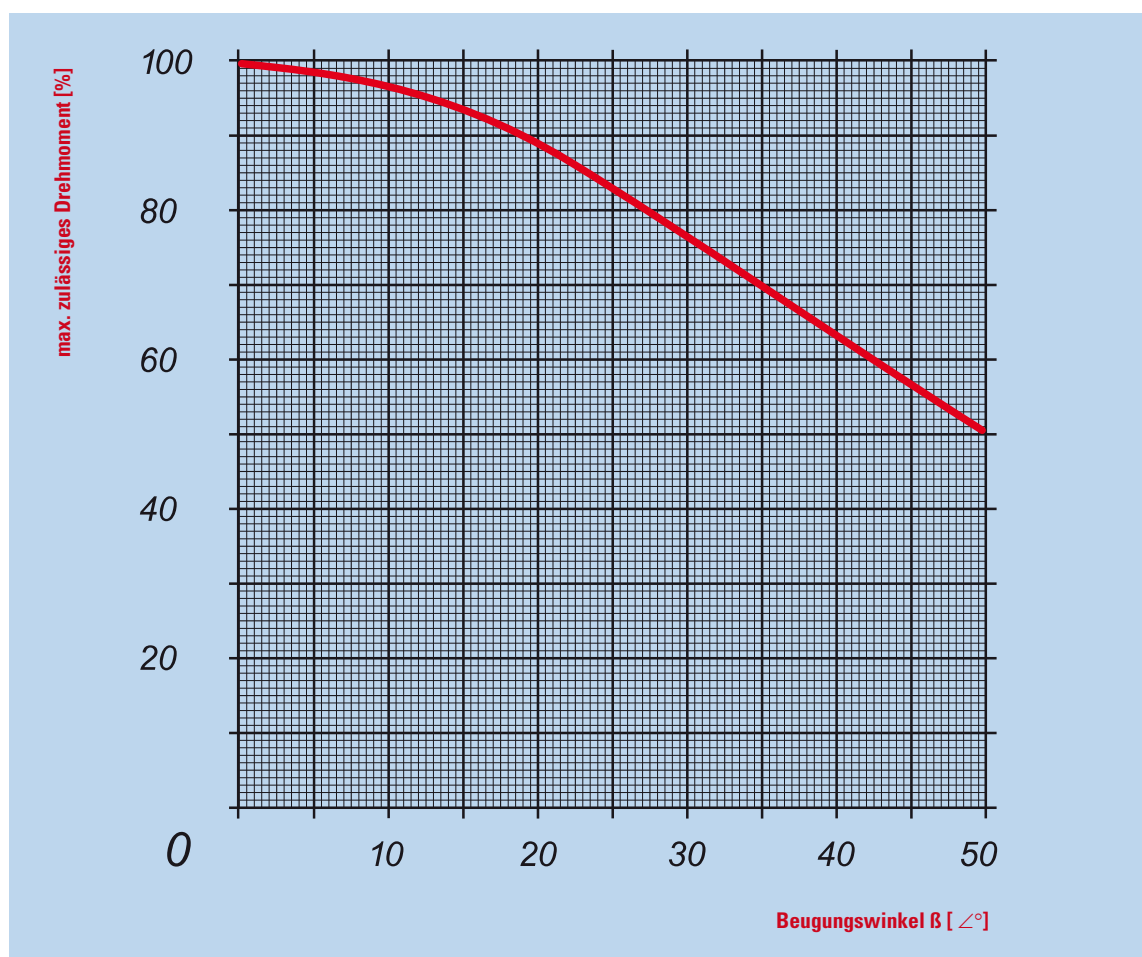
7.4 Belastung der Wellenlager

Doppel-Gelenkwellen ohne Zentrierung müssen an beiden Wellenhälften unmittelbar neben dem Gelenk gelagert werden, wobei eine Wellenhälfte axial fest, die andere dagegen axial beweglich sein muss. Bei der Momentübertragung entstehen Zusatzkräfte, die bei der Bemessung der Wellenlager berücksichtigt werden müssen.

7.5 Übertragungsfähigkeit von Doppel-Gelenkwellen in Abhängigkeit vom Beugungswinkel

Bei der Momentenübertragung mit einem abgewinkelten Doppelgelenk herrschen andere Kraftverhältnisse in den Gelenkkreuzzapfen und dem Mittelstück als im gestreckten Zustand. Dies entsteht dadurch, dass sich das zu übertragende Moment nicht mehr gleichmäßig auf die Gelenkkreuzzapfen aufteilt. Ebenso tritt ein Zusatzmoment, wie schon in Abschnitt 5 erwähnt, auf. Dieses Zusatzmoment muss mit dem zu übertragenden Moment zusam-

mengefasst werden. Dieses resultierende Moment führt zu einer höheren Pressung und zu einer größeren Biegespannung innerhalb der Gelenkkreuzzapfen. Um diese Einflüsse berücksichtigen zu können, steht Ihnen das nachfolgende Diagramm zur Verfügung. Daraus können Sie entnehmen, um wieviel Prozent das maximal zulässige Drehmoment, in Abhängigkeit des Beugungswinkels, reduziert werden muss.

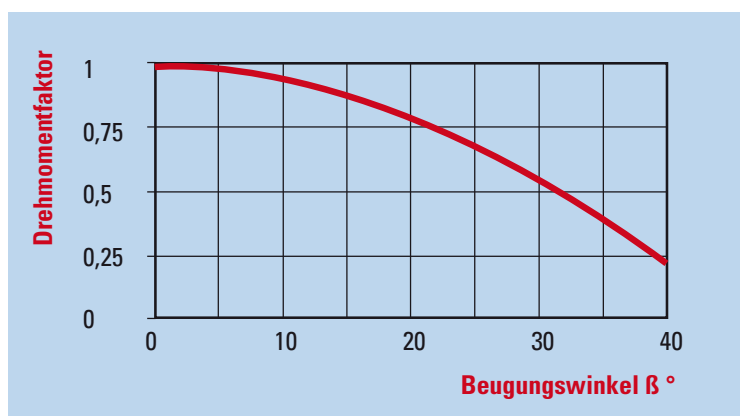


8. Hinweise für den Einsatz von Kreuz- und Kugel-Gelenkwellen

Drehmomentbestimmung für nadelgelagerte Präzisions- Wellengelenke, Kreuz-Gelenke und Kugel-Gelenk, einfach

Die in im Diagramm aufgeführten $M_{d,max}$ -Werte stellen Grenzwerte dar, die ebenfalls nicht überschritten werden dürfen. Sie sind in voller Höhe nur bei kleinen Drehzahlen und geringem Beugungswinkel bzw. bei Aussetzbetrieb zulässig.

Je nach Größe des Beugungswinkels verändert sich das übertragbare Drehmoment.



Nadelgelagerte Präzisions- Wellengelenke

Zulässige max. Betriebsmomente der nadelgelagerten Präzisions-Wellengelenke (Drehmoment in Nm).

Gelenk-Typ	Drehzahl (min ⁻¹)						
	250	500	1000	2000	3000	4000	5000
0.616	11	10	8	6	5,5	5,1	4,8
0.620	28	25	19	15	14	12,5	12
0.625	35	30	25	20	18,5	17	16
0.632	70	60	50	40	37	34	32
0.640	150	130	100	80	74	68	64
0.650	220	190	150	120	110	100	95
0.663	450	400	310	250	220	200	190

Kreuz-Gelenke und Kugel-Gelenk, einfach

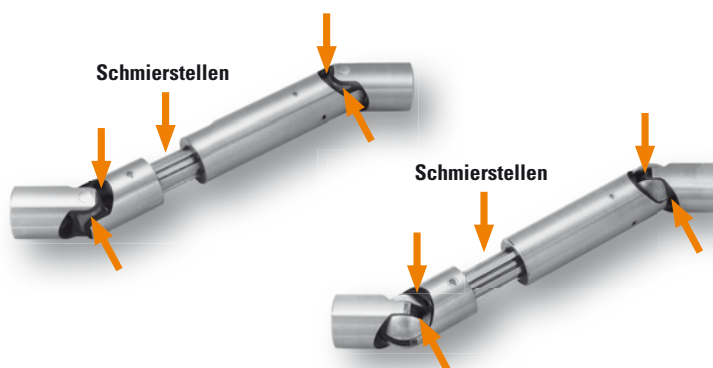
Nebenstehende Faustformel kann zur überschlägigen Bestimmung der erforderlichen Gelenkgröße benutzt werden.

Bei	$M_{d,max}$	Drehzahl x Beugungswinkel ≤ 500
Bei	$0,5 \times M_{d,max}$	Drehzahl x Beugungswinkel ≤ 5000

Hinweise für die Wartung

Bei Dauerbetrieb ist für eine ausreichende Schmierung der Kreuz- oder Kugelgelenke zu sorgen. In den Fällen, in denen keine Tropenschmierung möglich ist, sollten die Gelenke 1-mal täglich nachgeschmiert werden (Schmierstellen siehe Pfeile). Daneben besteht die Möglichkeit, die Gelenke durch einen Faltenbalg abzudecken, der mit Öl oder Fett gefüllt wird. Faltenbälge für die Kreuz- oder Kugelgelenke können von uns bezogen werden.

Bei Einsatz der Gelenkwellen im Hoch- oder Tieftemperaturbereich wenden sie sich bitte an unseren technischen Beratungsdienst.



9. Transport und Lagerung – Einbauhinweise

Unsere Gelenkwellen werden in einbaufertigem Zustand geliefert. Wenn vom Besteller nichts anderes vorgeschrieben, sind sie bei $n = 2000$ Upm dynamisch ausgewuchtet.

9.1 Allgemeine Hinweise

Um die hohe Auswuchtgüte zu erhalten, muss bei Transport und Lagerung darauf geachtet werden, dass keine Schläge oder Stöße auf die Gelenkwellen einwirken. Der Transport erfolgt am besten in waagerechter Lage. Bei senkrechtem Transport muss durch eine geeignete Sicherung ein Auseinanderfallen der Gelenkwellenhälften verhindert werden.

Bei der Lagerung der Gelenkwellen ist ebenfalls eine waagerechte Lage zu bevorzugen, weil dadurch ein Umkippen der Wellen und eventuelle Beschädigungen von vornherein vermieden werden. Gelenkwellen nie direkt auf dem Boden, sondern möglichst in Holzregalen lagern. Bei längerer Lagerung sind die metallblanken Teile auf Korrosion zu überprüfen und ggf. mit Korrosionsschutzöl nachzubehandeln.

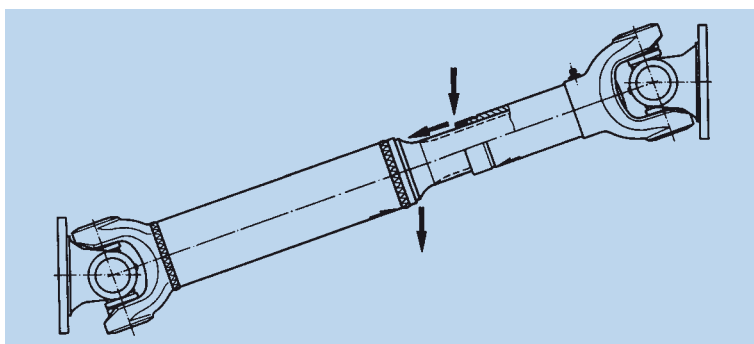
9.2 Einbauhinweise

Vor dem Einbau der Gelenkwellen sind alle Flanschflächen gründlich von Rostschutzmittel, Schmutz und Fett zu säubern, damit der für die Momentübertragung erforderliche Haftreibwert gewährleistet ist.

Die Gelenkwellen dürfen im Keilprofil nicht getrennt und untereinander ausgetauscht werden, da sonst die Auswuchtgüte stark beeinträchtigt wird.

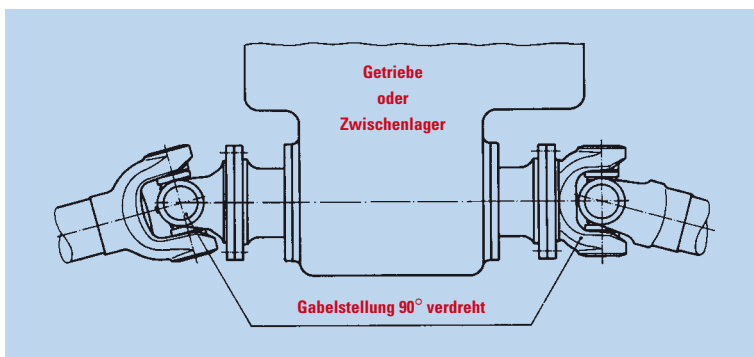
Aus dem selben Grund dürfen Wuchtgewichte nicht entfernt werden.

Vor dem Einbau ist sicherzustellen, dass die Gelenkwellen richtig zusammengesteckt sind, d. h., dass sich die an Keilwelle und Keilnabe angebrachten Markierungspfeile gegenüberliegen (siehe auch Anmerkung auf Seite 170).



Die Gelenkwellen sind so anzuordnen, dass das Keilprofil vor Schmutz und Feuchtigkeit möglichst geschützt ist. In der Regel bedeutet dies den Einbau gemäß oben dargestellter

Skizze, wo die Profilabdichtung nach unten zeigt, so dass eventuell auftropfendes Spritzwasser vom Keilprofil wegrinnt.



Sind zwei oder mehrere Gelenkwellen hintereinander angeordnet, so empfiehlt es sich, die Gelenkwellen um 90° zueinander verdreht einzubauen. Damit werden die durch den ungleichförmigen Lauf der Gelenkwellen-Mittelteile hervorgerufenen Massenbeschleunigungsmomente nach außen hin zumindest teilweise aufgehoben.

Die für die Flanschverbindung erforderlichen Verschraubungsgarnituren werden auf

Wunsch von uns mitgeliefert. Bezüglich der Schraubenqualität und der erforderlichen Anziehdrehmomente sei auf Seite 74 verwiesen. Beim Anziehen der Verschraubung möglichst Drehmomentschlüssel verwenden und über Kreuz gleichmäßig anziehen.

Unsere Gelenkwellen werden einbaufertig abgeschmiert geliefert. Nach längerer Lagerung empfiehlt es sich jedoch, die Wellen vor Inbetriebnahme nochmals abzuschmieren.

10. Sicherheitshinweise, Pflege und Wartung

10.1 Sicherheitshinweise

Der Betreiber hat entsprechende Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, die eine Gefährdung von Menschen und Material durch rotierende Gelenkwellen oder deren Teile ausschließen.

- Bei Arbeiten an Gelenkwellen muss sich der **Antrieb in Ruhestellung** befinden – Motor abstellen und sichern, dass der Antrieb nicht durch Dritte unbefugt wieder in Betrieb gesetzt werden kann.
- Einbau-, Montage- und Wartungsarbeiten an Gelenkwellen dürfen nur von **fachkundigem Personal** ausgeführt werden.
- Beim Ein- und Ausbau sowie beim Transport von Gelenkwellen nicht in die Gelenke greifen, um Quetschungen durch **abkippende Flansche** oder Gelenkteile zu vermeiden. Durch geeignete Maßnahmen verhindern, dass Gelenkwellenhälften ungewollt **auseinandergleiten** und Verletzungen oder Schäden verursachen.
- Schnellaufende und/oder lange Wellen mit **Schutzvorrichtungen** wie Fangbügel und Schutzgitter umkleiden und gegen Berühren sichern bzw. auf mögliche Gefahren deutlich sichtbar hinweisen.
- Wellen im Stillstand nicht mit Gewichten belasten, keine Werkzeuge oder andere Gegenstände auf die Wellen legen, einhängen oder anderweitig daran befestigen.

Dabei sind vom Anwender oder Betreiber die gesetzlichen Sicherheitsvorschriften zu beachten und geeignete Vorkehrungen vor Beginn der Wartungsarbeiten zu treffen:

Um Schäden und Gefährdungen zu vermeiden, unbedingt die folgenden **grundsätzlichen Hinweise** beachten:

- Die zulässige **Betriebsdrehzahl** darf nicht überschritten werden.
- Den zulässigen **Beugungswinkel** nicht überschreiten.
- Bei Wellen mit **Längenausgleich** darf der maximal zulässige X-Wert (Längenausgleich) nicht überschritten werden. Optimal ist die Nutzung von 1/3 des Gesamtlängenausgleiches.
- Die Gelenkwelle ist regelmäßig auf veränderte **Laufgeräusche** und **Vibrationen** zu prüfen und gegebenenfalls im Stillstand auf Veränderungen des **Gelenkspiels** und des Längenausgleiches zu untersuchen.
- Der **Wuchtzustand** einer Gelenkwelle darf auf keinen Fall verändert werden.
- Keine Veränderungen oder selbständige Reparaturen an der Gelenkwelle ohne **schriftliche Zustimmung** des Herstellers vornehmen, sonst können Gefahren für Menschen und Material entstehen und es entfällt jeglicher Anspruch auf Gewährleistung.
- Gelenkwellen dürfen **nicht mit Druckwasser oder Dampfstrahl** gereinigt werden, um die Beschädigung der Dichtungen zu vermeiden und das Eindringen von Wasser und Schmutz zu verhindern.
- Bei der Reinigung **keine aggressiven Reinigungsmittel** verwenden.
- Kunststoff**beschichtete Profile** und Gleitflächen sind vor mechanischen, thermischen und chemischen Beschädigungen zu **schützen**. Gleitflächen für Dichtungen sind vor Farbgebungsarbeiten abzudecken.
- In flüssigen und festen Medien dürfen Gelenkwellen nur mit schriftlicher Zustimmung des Herstellers eingesetzt werden.
- **Örtliche Erhitzung** der Gelenkwellen (z. B. zum Abbrennen von Farbresten) ist zu vermeiden, da sonst erhebliche Veränderungen der Rundlaufeigenschaften auftreten können.

10.2 Allgemeine Wartungshinweise

ELBE-Gelenkwellen werden als einbaufertige Aggregate geliefert, sind betriebsfertig abgeschmiert und gewuchtet. Um ihre in der Dokumentation festgelegten und zugesicherten Eigenschaften zu gewährleisten, darf ihr Anlieferzustand nicht verändert werden.

Der Wartungszyklus von Gelenkwellen ist vor allem von den Einsatzbedingungen abhängig.

Überdurchschnittliche Belastungen, Temperaturschwankungen und die Einwirkung von Schmutz und Wasser machen es erforderlich, kürzere Wartungsintervalle einzuhalten, um einen sicheren und wirtschaftlichen Einsatz zu gewährleisten.

Wir empfehlen, die Inspektionsintervalle der Gelenkwellen mit denen anderer Maschinen-

teile oder mit den Serviceintervallen der Maschinen oder Fahrzeuge zu koordinieren. Mindestens einmal im Jahr ist eine Inspektion und Wartung in jedem Falle erforderlich.

Die folgenden Richtwerte für die Kontroll- und Wartungsintervalle gelten für den allgemeinen Gebrauch und sind bei speziellen Einsatzbedingungen entsprechend anzupassen:

Einsatzgebiet Gelenke	Kontroll- und Wartungsintervalle	Längenausgleich
Nutzfahrzeuge im Straßeneinsatz	50.000 km oder 1 Jahr	wartungsfrei
Nutzfahrzeuge im Straßen- und Geländeeinsatz	25.000 km oder 6 Monate	wartungsfrei
Nutzfahrzeuge im reinen Baustellen- und Geländeeinsatz	10.000 km oder 1 Monat	wartungsfrei bzw. 100 Stunden
Erdbewegungs- und Baumaschinen	250 Betriebsstunden oder 1 Monat	wartungsfrei bzw. 100 Stunden
Stationäre Anlagen und Maschinenbau	500 Betriebsstunden oder 3 Monate	wartungsfrei bzw. 3 Monate

183

10.3 Schmierungsrichtlinien

ELBE-Kardan-Gelenkwellen sind normalerweise mit drei Kegelschmiernippeln DIN 71412 ausgerüstet. Dabei wird jedes Gelenk über je einen Schmiernippel abgeschmiert, der dritte Nippel dient zum Nachschmieren des Keilprofils.

Bei kunststoffbeschichteten Längenausgleichern entfällt dieser Nippel.

10.3.1 Schmierstoffe

- Temperaturbereich -30°C bis max. $+70^{\circ}\text{C}$: Zum Nachschmieren der Gelenkwellen **nur lithiumverseifte Fette** der Konsistenzklasse 2 mit Penetration 265/295 und Tropfpunkt ca. 180°C verwenden. Die Schmierstoffe dürfen keine **MoS₂**-Zusätze enthalten.
- Temperaturbereich bis etwa $+250^{\circ}\text{C}$ (**Hochtemperatur-Ausführung**). Hochtemperatur-Fette der Konsistenz 2 verwenden. Spezialausführungen bis $+250^{\circ}\text{C}$ sind teilweise lieferbar.
- Temperaturbereich von ca. -60°C bis $+110^{\circ}\text{C}$ (**Tieftemperatur-Ausführung**): Tieftemperatur-Fette der Konsistenz 1 oder 2 verwenden.

10.3.2 Wartungsfreie Gelenkwellen

- **Wartungsfrei**: Unter Berücksichtigung der Einsatzbedingungen sind auch wartungsfreie Ausführungen unserer Gelenkwellen möglich.
- Jedoch sind nachfolgende **Faktoren** im Einsatz und Umgebungsbedingungen unbedingt zu **berücksichtigen**:
 - hohe Umgebungstemperaturen und
 - ungünstige Winkel / Drehzahl-Verhältnisse.
- Des Weiteren muss das **Alterungsverhalten** der **Schmierstoffe** beachtet werden. Da den Lagern kein neuer Schmierstoff zugeführt werden kann, empfehlen wir in **regelmäßigen Abständen** den **Austausch der Gelenkkreuz-Sätze**.

10.4 Technische Hinweise

- Vor dem Abschmieren **Schmiernippel reinigen!**
- Das Nachschmieren des Verschiebeprofils soll zweckmäßigerweise bei **zusammengeschobener Länge** $S_{\min}$ bzw. in kürzester Betriebsstellung (Fahrzeug beladen) vorgenommen werden. Bei Nichtbeachtung können überhöhte Axialkräfte auftreten.
- Entlüftungsventile dürfen nicht entfernt oder durch Standard-Schmiernippel ersetzt werden.
- Der Schmierstoff darf nicht mit zu hohem Druck oder mit harten Schmierstößen eingepreßt werden. Max. zulässiger **Schmierdruck: 20 bar**.
- Die Zapfenkreuzgarnituren sind über die Schmiernippel in der Mitte des Kreuzes oder auf dem Boden einer Lagerbüchse des Kreuzes nachzuschmieren. Dabei ist zu beachten, dass so lange Fett einzupressen ist, bis es **an allen vier Dichtungen** der Lager wieder austritt.
- Nur so kann gesichert werden, dass alle vier Lager frisches Fett erhalten haben.
- Einige Ausführungen von Doppelgelenken sind mit einem Schmiernippel am Mittelstück des Gelenks ausgestattet, über das durch Schmierkanäle die beiden Gelenkkreuze gleichzeitig nachgeschmiert werden (**Zentralschmierung**).
- Gelenkwellen, die länger als 6 Monate gelagert wurden, müssen vor Inbetriebnahme abgeschmiert werden.

10.5 Kontrollhinweise

- Verschraubungen und Anschlußflansche sollen auf **festen Sitz** überprüft werden.
- Gelenkwellen im Betriebszustand auf unnormale **Laufgeräusche und Vibrationen** kontrollieren und nötigenfalls die Ursachen feststellen und die Instandsetzung veranlassen.
- Die Gelenkwelle auf **Spiel** in den Gelenklagern und im Längenausgleich vor dem Abschmieren prüfen.
- Die Stirnflächen der Gelenkwellenflansche und der Gegenflansche sind vor dem Einbau der Gelenkwelle zu **reinigen**. **Nicht fetten oder ölen!** Korrosionsschutzmittel und Farbreste sind gründlich zu **entfernen**. Eventuelle leichte Beschädigungen sind zu beseitigen (Schlag- und Kratzspuren).
- **Gegenflansche** sind auf Rundlauf- und Planlaufgenauigkeit zu **überprüfen**.

Technischer Fragebogen zur Auslegung von Doppelgelenkwellen

Kunde:	Sachbearbeiter:	Datum:
Telefon:	Fax:	
E-Mail:	Anschrift:	
Hersteller:	Fahrzeug-Modell:	
Termin für Prototypen:	Produktionsstart:	Jährliche Stückzahl: über x Jahre

Fahrzeugart		
Landwirtschaftlicher Traktor	☐ Erdbewegungsmaschine	☐ Anzahl der Räder x Anzahl der angetriebenen Räder
Baumaschine	☐ Nutzfahrzeug	☐ 4 x 4 ☐ 6 x 6 ☐ 8 x 8 ☐
Militärfahrzeug	☐	☐

Achsdaten					
Max. Eingangsdrehmoment Achse	TAi	[Nm]	Max. Achslast	FA	[N]
Max. Eingangsdrehzahl Achse	nAi	[min ⁻¹]	Achslastverteilung links / rechts	DL	/ [%]
Übersetzung Differential	iD		Reifen		
Übersetzung Nabe	iH		Statischer Reifenradius	Rs	[mm]
Momentenverteilung links/rechts inkl. Differentialsperre	Ds	/ [%]	Dynamischer Reifenradius	Rd	[mm]
Max. Bremsmoment	TBr	[Nm]	Reibwert	μ	

Daten für die Lebensdauer-Berechnung				
Art der Anwendung	Kontinuierliches Drehmoment [Nm]	Kontinuierliche Drehzahl [min ⁻¹]	Kontinuierlicher Beugungswinkel [°] ⁽¹⁾	Häufigkeit [%]
			⁽¹⁾ Lenkwinkel	
Erforderliche Lebensdauer: [h]				

Funktions-Anforderungen				
Max. Lenkwinkel Achse	β	[°]	Spitzentemperaturen	T _{peakmax} [+° C]
Max. Betriebstemperatur	T _{Pmax}	[° C]		T _{peakmin} [-° C]
Min. Betriebstemperatur	T _{Pmin}	[° C]		

Bemerkungen

Technischer Fragebogen zur Auslegung von Kardan-Gelenkwellen für den Fahrzeugbau

Kunde:	Sachbearbeiter:	Datum:
Telefon:	Fax:	
E-Mail:	Anschrift:	
Hersteller:	Fahrzeug-Modell:	
Termin für Prototypen:	Produktionsstart:	Jährliche Stückzahl: über x Jahre

Fahrzeugart

Nutzfahrzeug	☐	Geländewagen	☐	Militärfahrzeug	☐
Bus	☐	Baumaschine	☐	Höchstgeschwindigkeit:	_____ [km/h]

Anzahl der Räder x Anzahl der angetriebenen Räder

4 x 2 ☐ 4 x 4 ☐ 6 x 2 ☐ 6 x 4 ☐ 6 x 6 ☐ 8 x 2 ☐ 8 x 4 ☐ 8 x 6 ☐ 8 x 8 ☐

Permanenter Allradantrieb ja ☐ nein ☐

Einsatzart: % der gesamten Lebensdauer

Straße kurze Distanzen	☐	_____ [%]	Andere	☐	_____ [%]
Straße lange Distanzen	☐	_____ [%]	Einsatz eines Anhängers	☐	_____ [%]
Stadt	☐	_____ [%]	Erforderliche Lebensdauer	_____ [km]	
Gelände	☐	_____ [%]			

Umgebungsbedingungen

Betriebstemperatur max.: _____ [° C] min.: _____ [° C] Aufbewahrungstemperatur max.: _____ [° C] min.: _____ [° C]

Weitere Umgebungsbedingungen: _____

Motor

Diesel ☐ Gas ☐ elektrisch ☐

Anzahl der Zylinder _____

Max. Leistung _____ [KW] Max. Drehmoment _____ [Nm]

Max. Drehzahl _____ [min⁻¹] Übertourung _____ [min⁻¹]

Getriebe

Automatik ☐ Manuell ☐

i max _____ i Rückwärts _____

i min _____

Übersetzung Anfahrwandler _____

Verteilergetriebe

i max _____ i min _____

Max. Eingangsmoment _____ [Nm] Max. Ausgangsmoment _____ [Nm]

Differentialsperre ja ☐ nein ☐

Momentenverteilung:

Diff. offen: _____ / _____ [%] Diff. gesperrt: _____ / _____ [%]

Achse

Starr ☐ Einzelradaufhängung ☐

i Diff. _____ i Achse _____ i Nabe _____

Differentialsperre ja ☐ nein ☐

Momentenverteilung:

Diff. offen: _____ / _____ [%] Diff. gesperrt: _____ / _____ [%]

Reifen

Größe _____ r stat _____ [mm]

Reibwert _____ μ

Typ _____ r dyn _____ [mm]

Achslasten

Ebene _____ % Steigung

FA1 = 1. Frontachse

max. Fahrzeuggewicht _____ [kg]

FA2 = 2. Frontachse

max. Gesamtzugmasse _____ [kg]

RA1 = 1. Heckachse (nach Verteilergetriebe)

Anhänger _____ [kg]

RA2 = 2. Heckachse

FA1 _____ [kg]

FA1 _____ [kg]

M = Ausgang Verteilergetriebe

FA2 _____ [kg]

FA2 _____ [kg]

RA1 _____ [kg]

RA1 _____ [kg]

RA2 _____ [kg]

RA2 _____ [kg]

Gelenkwellenlänge

	Betrieb	Maximum	Minimum
Getriebe-Verteiler	_____ [mm]	_____ [mm]	_____ [mm]
Verteiler-FA1	_____ [mm]	_____ [mm]	_____ [mm]
Verteiler-FA2	_____ [mm]	_____ [mm]	_____ [mm]
Verteiler-RA1	_____ [mm]	_____ [mm]	_____ [mm]
Verteiler-RA2	_____ [mm]	_____ [mm]	_____ [mm]

Gelenkwellenwinkel

	vertikal	horizontal	max. räumlich
Getriebe-Verteiler	_____ [°]	_____ [°]	_____ [°]
M-FA1	_____ [°]	_____ [°]	_____ [°]
M-RA1	_____ [°]	_____ [°]	_____ [°]

Zusätzlich benötigte Informationen

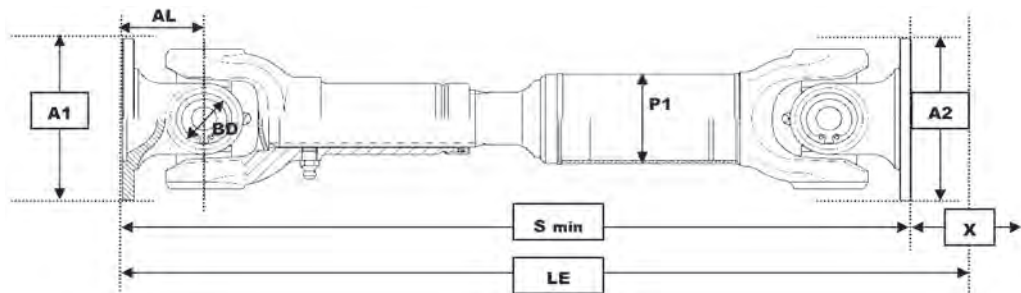
- Gelenkwellen-Anordnung (Zeichnung / Layout)
- Flanschanschlüsse
- Rotationsdurchmesser begrenzt max. _____ [mm]
- Lastkollektiv / Anforderungsprofil

Bemerkungen



Technischer Fragebogen zur Auslegung von Kardan-Gelenkwellen für den Maschinenbau

Firma: _____ Straße: _____
 Ansprechpartner: _____ PLZ / Ort: _____
 Branche: _____ Telefon: _____
 E-Mail: _____ Fax: _____



Länge

LE Einbaumaß (= Länge S min + halber Längenausgleich X) _____ mm
 S min Länge zusammengeschoben _____ mm
 X Längenausgleich ☐ notwendig _____ mm
 ☐ nicht notwendig

Beugungswinkel

β _____ °

Antrieb — β — Abtrieb

Anschluss links

A1 ☐ Flansch Außen-Durchmesser _____ mm
☐ Kreuzverzahnt Loch-Anzahl _____ Loch
☐ Plan Loch-Durchmesser _____ mm
☐ Nabe Bohrung _____ mm Nut _____ mm

Anschluss rechts

A2 ☐ Flansch Außen-Durchmesser _____ mm
☐ Kreuzverzahnt Loch-Anzahl _____ Loch
☐ Plan Loch-Durchmesser _____ mm
☐ Nabe Bohrung _____ mm Nut _____ mm

Weitere Maße

AL Auglänge in mm (von Mitte Gabelauge bis Ende Flansch) A1 _____ A2 _____
 BD Büchsen-Durchmesser in mm (vom Gelenkkreuz) A1 _____ A2 _____
 P1 Rohr-Durchmesser _____ mm

Drehmoment / Drehzahl

Drehmoment Md Nenn im Einsatz _____ Nm
 Md Grenz Spitzenwert _____ Nm
 Drehzahl _____ U/min

Menge / Einsatzzweck / Alternativer Anbieter

Menge _____ Stück
 Einsatzzweck _____
 Alternativer Anbieter _____ Typ.-Nr. _____