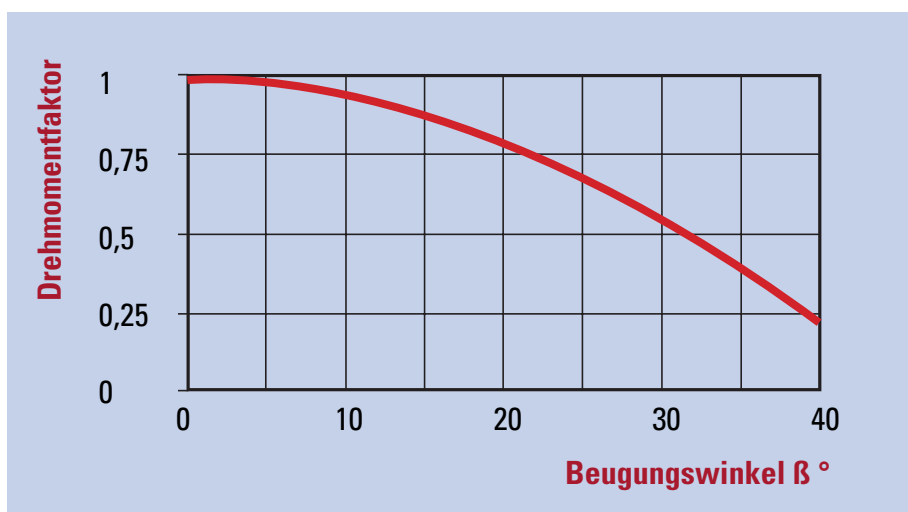


## 8. Hinweise für den Einsatz von Kreuz- und Kugel-Gelenkwellen

### 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 <sup>-1</sup> )						
	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 $\leq 500$
Bei $0,5 \times M_{d,max}$	Drehzahl x Beugungswinkel $\leq 5000$

### Hinweise für die Wartung

Bei Dauerbetrieb ist für eine ausreichende Schmierung der Kreuz- oder Kugelgelenke zu sorgen. In den Fällen, in denen keine Tropfenschmierung 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.

