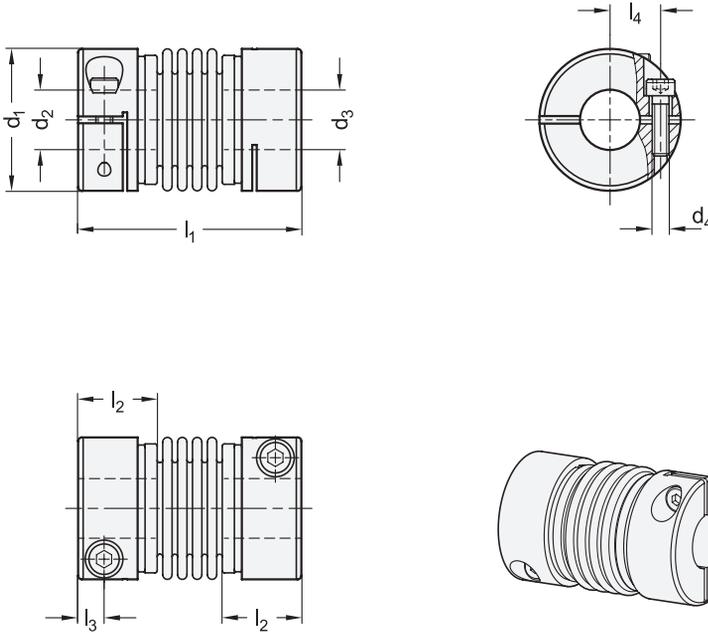




2 Bohrungskennzeichnung
B ohne Passfedernut



1

3

d ₁	d ₂ - d ₃ H8 empfohlene Wellentoleranz h7					
19	5-5	5-6	5-8	6-6	6-8	8-8
27	6-6	6-8	6-10	8-8	8-10	10-10
32	10-10	10-12	10-14	12-12	12-14	14-14
40	12-12	12-15	12-19	15-15	15-19	19-19

d ₁	d ₄	l ₁	l ₂ empfohlene Welleneinstecktiefe	l ₃	l ₄	Anzugsdrehmoment der Schraube in Nm ≈
19	M 2	30	10,5	3	6,8	0,5
27	M 2,5	35	12,5	3,5	10,3	0,9
32	M 3	46	15,5	4,3	12	1,5
40	M 4	51	16	5	15	3,5

d ₁	Nenn Drehmoment in Nm	Max. Drehzahl (min ⁻¹)	Trägheitsmoment in kgm ²	Statische Torsionssteife in Nm/rad	Max. Wellenversatz		
					radial in mm	axial in mm	winklig in °
19	1,5	33.000	8,6 × 10 ⁻⁷	170	0,15	± 0,5	1,5
27	2,3	23.000	3,6 × 10 ⁻⁶	800	0,15	± 0,5	1,5
32	4,5	19.000	1,1 × 10 ⁻⁵	1600	0,2	± 0,7	1,5
40	10	15.000	2,8 × 10 ⁻⁵	2700	0,2	± 1	1,5



Ausführung

- Nabe
Aluminium **AL**
eloxiert, naturfarben
- Balg
Edelstahl **NI**
nichtrostend, 1.4301
- Zylinderschrauben DIN 912
Stahl, brüniert
- temperaturbeständig bis 120 °C
- ISO-Passungen → Seite 2151
- Edelstahl-Eigenschaften → Seite 2166
- RoHS

Hinweis

Metallbalgkupplungen GN 2244 übertragen Winkelpositionen und Drehmomente spielfrei und äußerst präzise. Der Metallbalg gleicht dabei Wellenversätze und Lauftoleranzen zuverlässig aus. Durch die Klemmnaben sind Metallbalgkupplungen sehr montagefreundlich.

Sie werden vorzugsweise dann eingesetzt, wenn eine präzise Positions- und Bewegungsübertragung notwendig ist, z. B. in der Servoantriebstechnik an Werkzeugmaschinen und bei Industrierobotern.

siehe auch...

- Montagehinweise zu Wellenkupplungen → Seite 1694
- Technische Hinweise zu Wellenkupplungen → Seite 1696
- Federstegkupplungen GN 2246 → Seite 1690
- Elastomer-Klauenkupplungen GN 2240 (mit Klemmnabe) → Seite 1680

Auf Anfrage

- Bohrung mit Passfedernut

Bestellbeispiel

1	d ₁
2	Bohrungskennzeichnung
3	d ₂ - d ₃
4	Werkstoff (Nabe)
5	Werkstoff (Balg)

GN 2244-40-B12-19-AL-NI

