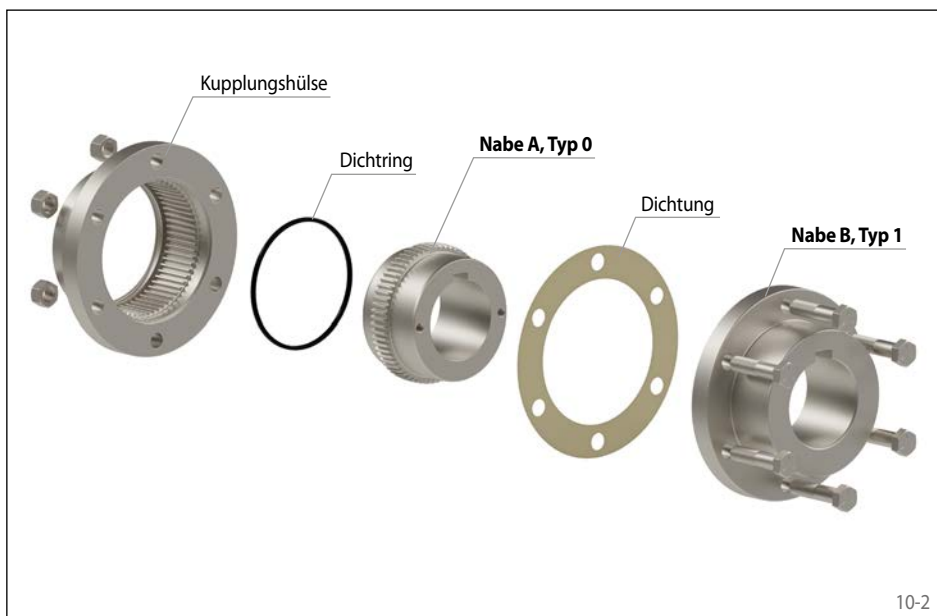


Zahnkupplungen GFR

einseitige Verzahnung – geschmiert
mit vollständig balligen Zähnen



10-1



10-2

Kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

- Wärmebehandelte, legierte oder nitrierte Stähle
- Gewuchtete Kupplungen für hohe Drehzahlen
- Weitere Größen und Sonderausführungen
- Schmieranschlüsse: NPT (BSP und metrisch auf Anfrage)
- Dokumentation: zöllig / metrisch

Eigenschaften

- Hohe Nenndrehmomente bis zu 1 033 200 inch-lb oder 116 750 Nm
- Ausgleich von Axial- und Winkelverlagerungen
- Winkelverlagerungen bis 0,75° zulässig
- Hülse mit verlängerter Verzahnung lässt größere axiale Verlagerungen zu
- Ideal für den Einsatz in Verbindung mit schwimmenden Zwischenwellen
- Flanschgeometrie gemäß ANSI/AGMA – kompatibel mit Standard-AGMA-Interfaces
- Austauschbar mit marktüblichen AGMA-Kupplungen gleicher Baugröße
- Hohe Leistungsdichte
- Typische Anwendungen: Walzantriebe in der Stahl- und Papierindustrie, Pumpen, Förderanlagen, Ventilatoren und Gebläse

Bestellbeispiel

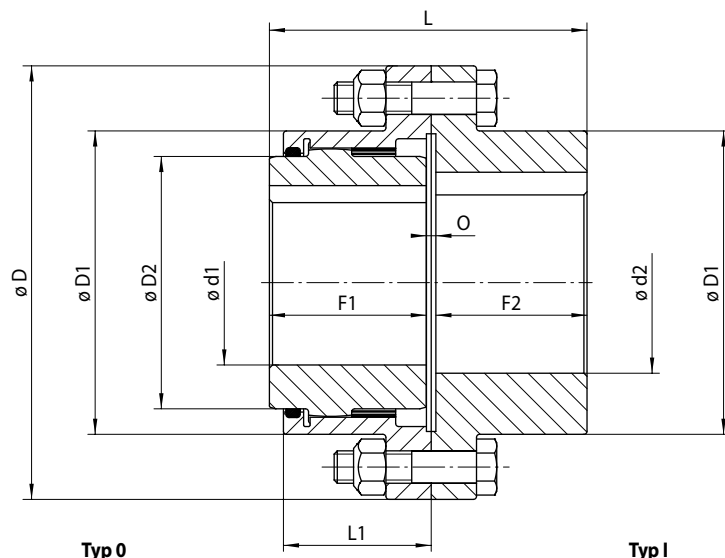
Kupplungsausführung	Code
GFR	
Größe	1010
Bauart	DFO
Material der Nabe: • Stahl	STA
Nabe A, Typ: • 0, Standard	0
Nabe A, Ausführung: • fertiggebohrt mit Passfedernut • vorgebohrt	FB VA
Bohrungsdurchmesser Nabe A in inch: 3/4" * oder	AAM
Bohrungsdurchmesser Nabe A in mm: 19 mm **	019
Nabe B, Typ: • I, Kupplungshälfte, starr	1
Nabe B, Ausführung: • fertiggebohrt mit Passfedernut • vorgebohrt	FB VA
Bohrungsdurchmesser Nabe B in inch: 1" * oder	ABA
Bohrungsdurchmesser Nabe B in mm: 25 mm **	025

GFR 1010 DFO-STA-0FBAAAM-1FBABA

* Ausführung der Bohrungen erfolgt nach AGMA 9002-C14. Die gewünschte Bohrungstoleranz bitte gem. Bestell-schlüssel auf Seite 19 angeben.

** Metrische Bohrungen werden mit der Standardtoleranz H7 ausgeführt. Abweichende Bohrungstoleranzen sind auf Anfrage möglich.

einseitige Verzahnung – geschmiert
mit vollständig balligen Zähnen



11-1

Größe	Nennmoment T_{KN}		Nennleistung bei 100 min ⁻¹ P_{K100}		Max. Drehzahl n_{max}	Trägheitsmoment (Vollnaben) J_K		Zulässige Verlagerungen		Winkel °
	inch-lb	Nm	HP	kW		lb-in ²	kgm ²	Axial		
					rpm			inch	mm	
1010	9600	1090	15.3	11,4	7000	18,64	0,005	±0,01	±0,3	0.75
1015	17000	1920	27	20,1	5400	66	0,019	±0,01	±0,3	
1020	31500	3560	50	37,3	4800	150	0,044	±0,01	±0,3	
1025	53500	6000	85	63,4	4300	380	0,111	±0,01	±0,3	
1030	94500	10600	150	111,8	4000	720	0,211	±0,01	±0,3	
1035	141500	16000	225	167,8	3600	1520	0,445	±0,02	±0,5	
1040	218500	24700	347	258,8	3200	2895	0,847	±0,02	±0,5	
1045	324000	36600	515	384,0	3200	4640	1,360	±0,02	±0,5	
1050	415500	47000	660	492,2	3200	9075	2,660	±0,02	±0,5	
1055	551000	62000	875	652,5	2400	14180	4,150	±0,02	±0,5	
1060	749500	84500	1190	887,0	2200	18670	5,460	±0,04	±1,0	
1070	1033000	116500	1640	1223,0	1800	37685	11,030	±0,04	±1,0	

Größe	Vorbohrung d1/d2		Bohrung								D		D1		D2		F1		F2		L		L1		O		Gewicht variiert je nach Bohrung Voll	
			d1 max.*				d2 max.*																					
	inch	mm	quadrati- sche Passfeder		rechteckige Passfeder		quadrati- sche Passfeder		rechteckige Passfeder		inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm		
1010	Solid	Solid	1.63	41,40	1.75	44,45	2.25	57,15	2.38	60,45	4.56	115,82	3.06	77,72	2.38	60,45	1.69	42,93	1.59	40,39	3.44	87,38	1.64	41,66	0.16	4,06	20	9
1015	Solid	Solid	2.25	57,15	2.38	60,45	2.75	69,85	2.88	73,15	6.00	152,40	3.92	99,57	3.13	79,50	1.94	49,28	1.89	48,01	4.00	101,60	1.82	46,23	0.16	4,06	35	16
1020	Solid	Solid	2.75	69,85	3.00	76,20	3.25	82,55	3.50	88,90	7.00	177,80	4.86	123,44	4.00	101,60	2.44	61,98	2.33	59,18	4.93	125,22	2.34	59,44	0.16	4,06	73	33
1025	Solid	Solid	3.50	88,90	3.75	95,25	4.38	111,25	4.50	114,30	8.37	212,60	5.86	148,84	4.88	123,95	3.03	76,96	2.92	74,17	6.12	155,45	2.86	72,64	0.19	4,83	130	59
1030	1.44	36,58	4.00	101,60	4.38	111,25	5.00	127,00	5.19	131,83	9.44	239,78	6.86	174,24	5.75	146,05	3.59	91,19	3.46	87,88	7.25	184,15	3.47	88,14	0.19	4,83	198	90
1035	1.44	36,58	4.50	114,30	5.00	127,00	5.38	136,65	5.75	146,05	11.00	279,40	7.88	200,15	6.50	165,10	4.19	106,43	3.91	99,31	8.31	211,07	3.91	99,31	0.22	5,59	309	140
1040	1.44	36,58	5.50	139,70	5.88	149,35	6.50	165,10	7.00	177,80	12.50	317,50	9.22	234,19	7.75	196,85	4.75	120,65	4.56	115,82	9.63	244,60	4.53	115,06	0.31	7,87	463	210
1045	2.00	50,80	6.25	158,75	6.75	171,45	7.38	187,45	7.88	200,15	13.63	346,20	10.35	262,89	9.00	228,60	5.31	134,87	5.06	128,52	10.71	272,03	5.00	127,00	0.34	8,64	639	290
1050	2.69	68,33	6.75	171,45	7.00	177,80	7.88	200,15	8.38	212,85	15.31	388,87	11.44	290,58	9.50	241,30	6.03	153,16	5.88	149,35	12.25	311,15	5.78	146,81	0.34	8,64	860	390
1055	3.00	76,20	7.50	190,50	7.75	196,85	9.00	228,60	9.25	234,95	16.75	425,45	12.69	322,33	10.50	266,70	6.62	168,15	6.81	172,97	13.77	349,76	6.34	161,04	0.34	8,64	1014	460
1060	3.50	88,90	8.13	206,50	8.75	222,25	10.00	254,00	10.25	260,35	18.00	457,20	13.75	349,25	11.50	292,10	7.41	188,21	7.06	179,32	14.88	377,95	6.94	176,28	0.41	10,41	1532	695
1070	4.00	101,60	9.63	244,60	10.25	260,35	11.25	285,75	12.25	311,15	20.75	527,05	16.00	406,40	13.50	342,90	8.69	220,73	8.31	211,07	17.50	444,50	7.95	201,93	0.50	12,70	2359	1070

* Max. Bohrungsdurchmesser nach AGMA 9002-C14. Bohrungstoleranz siehe Bestellschlüssel. Schmieranschlüsse gemäß Bestelloption (NPT / BSP / metrisch).

Naben bis einschließlich Größe 1025 werden nur auf Wunsch mit Abziehgewinden geliefert.
Durch Abziehgewinde können sich die maximal zulässigen Bohrungsdurchmesser verringern.