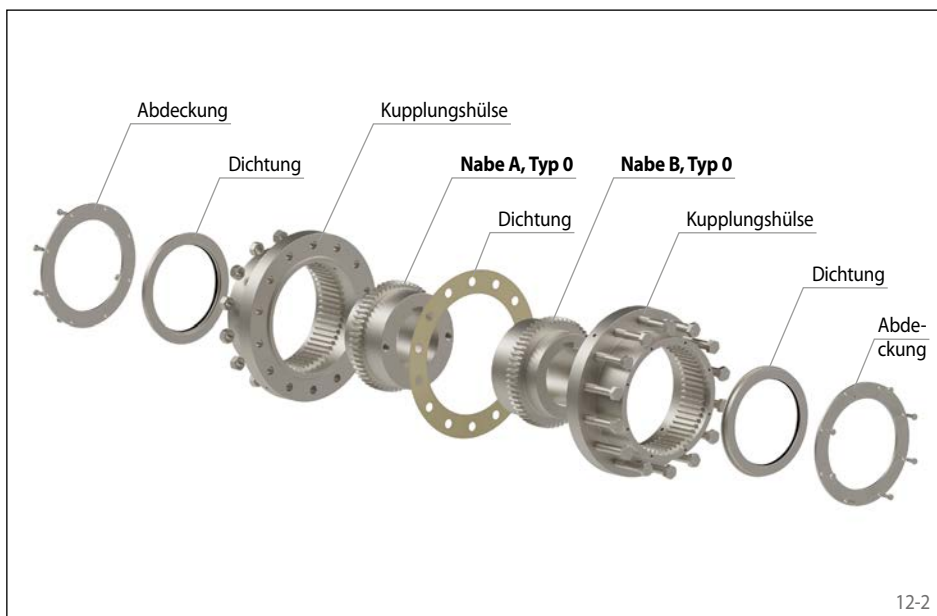


**beidseitige Verzahnung – geschmiert
mit vollständig balligen Zähnen und für hohen Winkelversatz**



12-1



12-2

Kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

- Wärmebehandelte, legierte oder nitrierte Stähle
- Kupplungen für Wellenverlagerungen bis 6°
- Weitere Größen und Sonderausführungen
- Schmieranschlüsse: NPT (BSP und metrisch auf Anfrage)
- Dokumentation: zöllig / metrisch

Eigenschaften

- Hohe Nenndrehmomente bis zu 2 695 380 inch-lb oder 304 538 Nm
- Ausgleich von Axial-, Radial- und Winkelverlagerungen
- Winkelverlagerungen bis 3,5° zulässig
- Verbessertes Zahnrad-Design zur Erhöhung der Drehmomentkapazität und Reduzierung des Kupplungsspiels
- Nitrierte Verzahnung aus hochfestem Stahl für höchste übertragbare Drehmomente und Leistungsdichte
- O-Ring-Dichtung, die Schmierfett zurückhält und Verunreinigungen aus dem Zahngriff fernhält
- Hohe Bohrungskapazität
- Typische Anwendungen: Walzantriebe in der Stahl- und Papierindustrie, Pumpen, Förderanlagen, Gummiindustrie

Bestellbeispiel

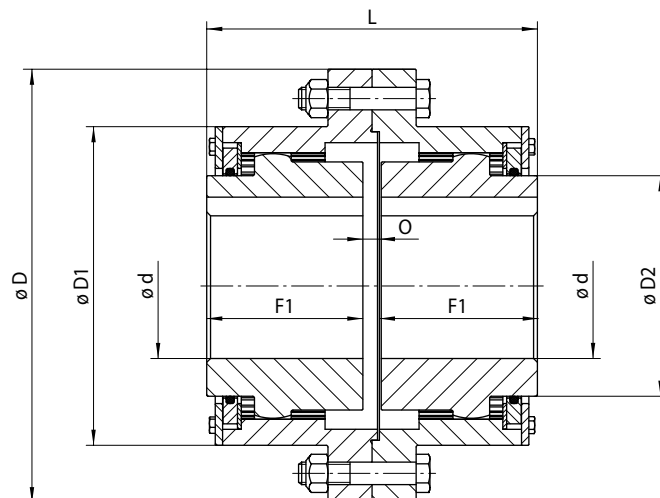
Kupplungsausführung	Code
GHF	
Größe	H150
Bauart	DTO
Material der Nabe:	STA
• Stahl	
Nabe A, Typ:	0
• 0, Standard	
Nabe A, Ausführung:	FB VA
• fertiggebohrt mit Passfedernut	
• vorgebohrt	
Bohrungsdurchmesser Nabe A in inch: 3/4" * oder	AAM
Bohrungsdurchmesser Nabe A in mm: 19 mm **	019
Nabe B, Typ:	0
• 0, Standard	
Nabe B, Ausführung:	FB VA
• fertiggebohrt mit Passfedernut	
• vorgebohrt	
Bohrungsdurchmesser Nabe B in inch: 1" * oder	ABA
Bohrungsdurchmesser Nabe B in mm: 25 mm **	025

GHF H150 DTO-STA-0FBAAAM-0FBABA

* 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.

**beidseitige Verzahnung – geschmiert
mit vollständig balligen Zähnen und für hohen Winkelversatz**



13-1

Größe	Drehmoment T _{KN} Arbeitswinkel								Max. Dreh- zahl n _{max} rpm	Trägheitsmoment (Vollnaben) J _K lb-in ² kgm ²		Zulässige Verlagerungen				
	1°		2°		3°		3.5°					Axial (Versatz)		Radial (Versatz)		Winkel °
	inch-lb	Nm	inch-lb	Nm	inch-lb	Nm	inch-lb	Nm				inch	mm	inch	mm	
H150	23600	2660	16500	1860	11800	1330	10600	1200	4000	61.1	0,018	±0.02	±0,5	0.16	4,1	3.5
H200	42100	4760	29500	3330	21000	2380	18900	2140	3600	135.6	0,039	±0.02	±0,5	0.20	5,2	
H250	56500	6300	39500	4470	28200	3190	25400	2870	3600	287.0	0,083	±0.02	±0,5	0.23	5,7	
H300	147000	16600	103000	11600	73500	8300	62500	7000	3200	522.1	0,151	±0.02	±0,5	0.27	6,9	
H350	227500	25700	159500	18000	113500	12800	97500	11000	3200	1278.9	0,371	±0.04	±1,0	0.30	7,6	
H400	354500	40000	248000	28000	177000	20000	156000	17600	3000	2080.3	0,603	±0.04	±1,0	0.34	8,6	
H450	500500	56500	350000	39500	250500	28200	216500	24400	3000	3251.7	0,943	±0.04	±1,0	0.37	9,3	
H500	585500	66000	410000	46300	292500	33000	247000	27900	2400	6566.9	1,904	±0.04	±1,0	0.41	10,5	
H550	879500	99000	615500	69500	439500	49600	357000	40300	2000	10427.1	3,024	±0.04	±1,0	0.44	11,2	
H600	1348000	152000	943500	106500	674000	76000	581000	65500	1800	15851.2	4,597	±0.08	±2,0	0.55	14,0	
H700	1467500	165500	1027000	116000	733500	82500	660000	74500	1600	30419.4	8,822	±0.08	±2,0	0.60	15,2	
H800	2695000	304500	1886500	213000	1347500	152000	1096500	123500	1600	56193.1	16,296	±0.08	±2,0	0.70	17,9	

Größe	Bohrung d*				D		D1		D2		F1		L		O		Bolzen Größe	Anzahl der Bolzen	Gewicht variiert je nach Bohrung	
	quadratische Passfeder max.		rechteckige Passfeder max.		inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm			Voll	
	inch	mm	inch	mm															lbs.	kg
H150	1.63	41,40	1.75	44,45	6.00	152,40	3.88	98,55	2.31	58,67	2.19	55,63	4.63	117,60	0.25	6,35	0.313-18	8	18,4	8,3
H200	2.13	54,10	2.25	57,15	7.00	177,80	4.75	120,65	2.88	73,15	2.75	69,85	5.81	147,57	0.31	7,87	0.375-16	8	30,7	13,9
H250	2.63	66,80	2.75	69,85	8.00	203,20	5.38	136,65	3.69	93,73	3.06	77,72	6.50	165,10	0.38	9,65	0.500-13	10	48,4	22,0
H300	3.13	79,50	3.38	85,85	9.00	228,60	6.38	162,05	4.38	111,25	3.66	92,96	7.75	196,85	0.44	11,18	0.500-13	12	72,7	33,0
H350	3.63	92,20	3.88	98,55	10.69	271,53	7.63	193,80	5.00	127,00	3.91	99,31	8.31	211,07	0.50	12,70	0.625-11	12	118,6	53,8
H400	4.13	104,90	4.38	111,25	11.63	295,40	8.69	220,73	5.75	146,05	4.44	112,78	9.44	239,78	0.56	14,22	0.625-11	14	165,5	75,1
H450	4.63	117,60	5.00	127,00	12.75	323,85	9.75	247,65	6.44	163,58	4.81	122,17	10.25	260,35	0.63	16,00	0.625-11	14	217,2	98,5
H500	5.25	133,35	5.75	146,05	14.75	374,65	10.88	276,35	7.50	190,50	5.31	134,87	11.25	285,75	0.63	16,00	0.750-10	14	321,8	146,0
H550	6.00	152,40	6.50	165,10	16.38	416,05	12.25	311,15	8.63	219,20	6.00	152,40	12.81	325,37	0.81	20,57	0.750-10	16	426,9	193,6
H600	6.75	171,45	7.25	184,15	18.00	457,20	13.75	349,25	9.25	234,95	7.00	177,80	14.88	377,95	0.88	22,35	0.875-9	14	566,3	256,9
H700	7.75	196,85	8.25	209,55	20.38	517,65	15.75	400,05	11.00	279,40	8.00	203,20	17.06	433,32	1.06	26,92	1.000-8	16	851,4	386,2
H800	10.38	263,65	10.88	276,35	23.25	590,55	18.00	457,20	13.50	342,90	9.00	228,60	19.25	488,95	1.25	31,75	1.125-7	16	1 235,5	560,4

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