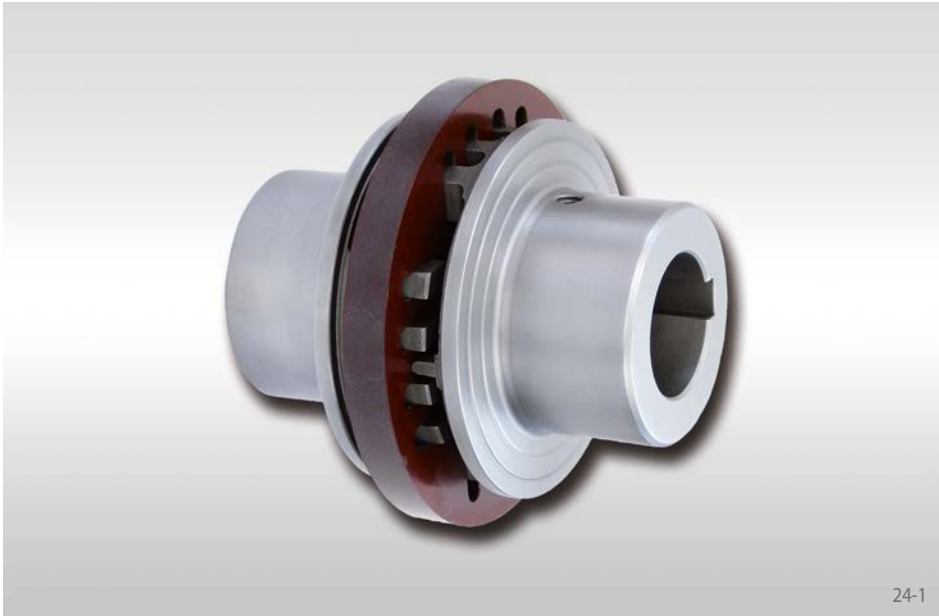
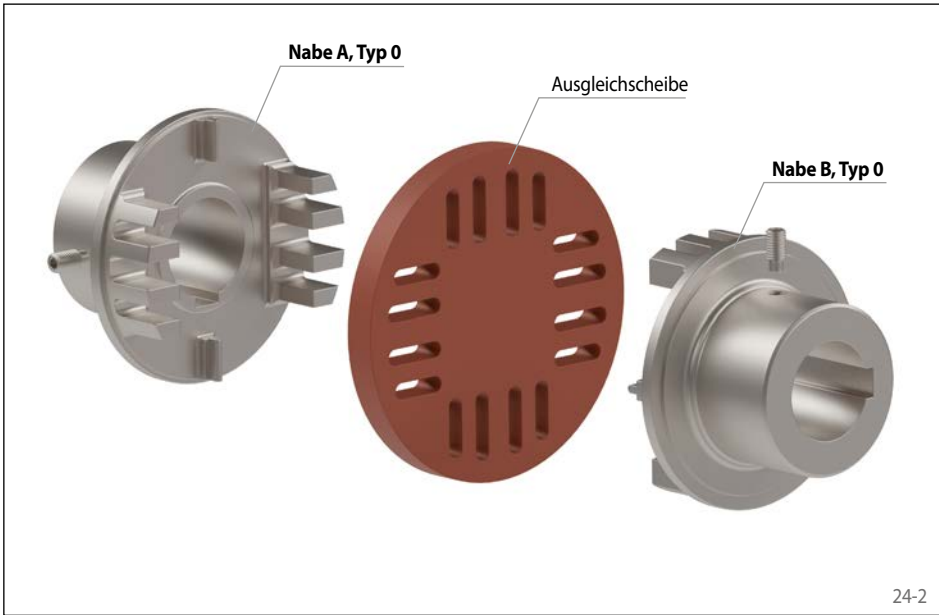


Ausführung RDA ... ESO-...-0...
Nabe mit Passfedernut



Eigenschaften

- Kompakte Bauform
- Einfacher robuster Aufbau
- Elektrische Isolierung
- Kein Stick-Slip-Effekt
- Großer radialer Wellenversatz zulässig
- Drehstarr
- Kleinste Rückstellkräfte auf benachbarte Maschinenteile
- Typische Anwendungen: Druckmaschinen, Werkzeugmaschinen



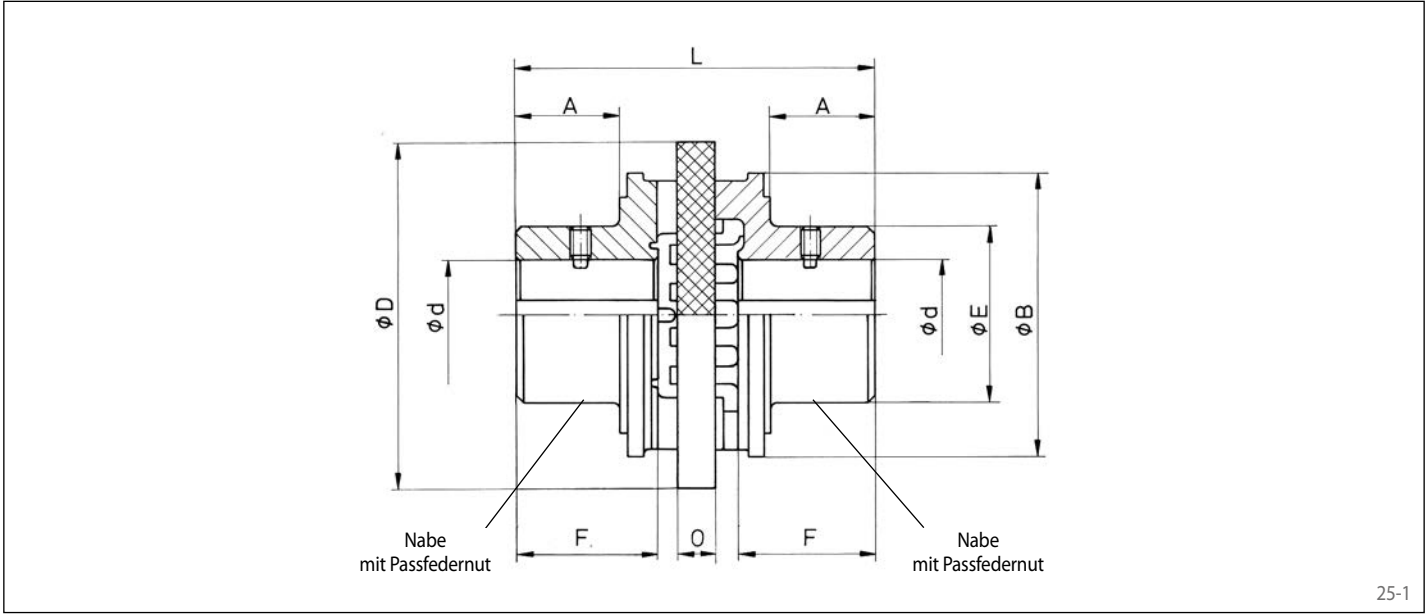
Bestellbeispiel

	Code
Kupplungsausführung	RDA
Größe	0012
Bauart	ESO
Material der Nabe: • Stahl • Sphäroguss	STA GJS
Nabe A, Typ: • 0, Standard	0
Nabe A, Ausführung: • fertiggebohrt mit Passfedernut • vorgebohrt	FB VA
Bohrungsdurchmesser Nabe A	010
Nabe B, Typ: • 0, Standard	0
Nabe B, Ausführung: • fertiggebohrt mit Passfedernut • vorgebohrt	FB VA
Bohrungsdurchmesser Nabe B	015
Material der Ausgleichscheibe: • HGW 2082 nach DIN 7735 • PARA-GF60*	HG82 PAGF

RDA 0012 ESO-GJS-0FB010-0FB015-HG82

*nur RDA 0010 ESO

Ausführung RDA ... ESO-...-0...
Nabe mit Passfedernut



25-1

Größe	Material der Nabe		Max. Drehmoment T _{K max}	Max. Drehzahl n _{max}	Trägheitsmoment J _K	Zulässige Verlagerungen**		Vorbohrung d	Fertigbohrung d		A	B	D	E	F***	L	O	Gewicht vorgebohrt
	Stahl STA	Sphäroguss GJS				Axial +/- mm	Radial mm		min. mm	max. mm								
0010*	x	-	2	13 000	0,0001	0,75	0,50	4,3	5	15	-	-	32	26	13	35	6	0,10
0012	x	-	4	10 500	0,0002	0,75	0,60	5	6	18	-	-	40	32	16	42	4	0,20
0016	x	-	8	8 400	0,0003	0,75	0,80	7	8	25	-	-	50	40	18,5	51	6	0,38
0020	x	-	16	6 800	0,0004	1,00	1,00	9	10	30	-	-	63	50	25	64	6	0,78
0027	x	-	32	5 350	0,0008	1,25	1,35	11	12	40	-	-	80	65	32	85	8	1,70
0035	-	x	85	4 100	0,0013	1,50	1,75	15	16	35	33	90	110	53	42	112	12	1,90
0042	-	x	190	3 400	0,0039	1,50	2,10	19	20	42	41	110	135	66	53	136	14	3,70
0050	-	x	500	2 670	0,0097	2,00	2,50	29	30	50	51	135	160	85	62	159	16	6,30
0070	-	x	1 000	2 140	0,0268	2,00	3,50	33	34	70	65	163	200	104	79	200	20	12,10
0090	-	x	2 000	1 700	0,1110	2,50	4,50	48	50	90	81	202	250	150	100	247	25	28,90
0110	-	x	4 000	1 350	0,2911	4,00	5,50	58	60	110	101	254	315	175	124	312	32	50,90
0140	-	x	8 000	1 050	0,9767	4,50	7,00	72	75	140	130	330	400	216	160	402	40	104,00

Bei Fertigbohrungen bitte Bohrungsdurchmesser Nabe A und Nabe B angeben. Toleranz der Fertigbohrungen H7. Passfedernuten nach DIN 6885, Blatt 1. Nuttoleranz P9.

* Material der Ausgleichsscheibe PARA-GF60

** beträgt im Winkel 3°.

*** Die Nabenlänge F kann gekürzt werden, wobei sich die Maße A, C und L entsprechend ändern.

Elastomer- element	Werkstoff	Temperatur- bereich °C	Farbe
HGW 2082	Baumwollhartgewebe	bis +100	rot