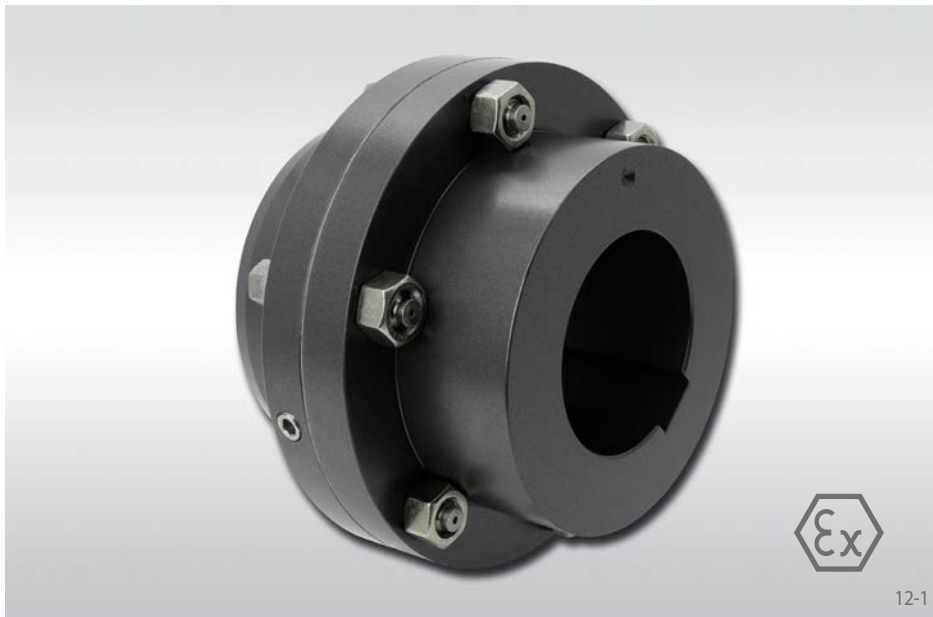
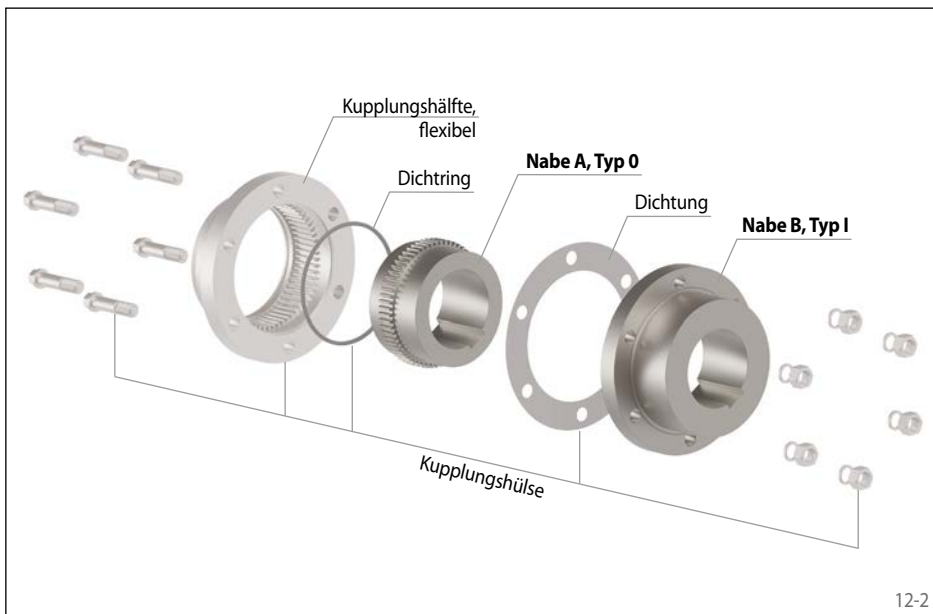


drehstarr
einseitige Verzahnung – geschmiert



Eigenschaften

- Hohe Nenndrehmomente bis 391 500 Nm
- Ausgleich von Axial- und Winkelverlagerungen
- Axial kurzbauend durch nach innen gedrehte Nabe
- Hohe Leistungsichte
- Erfüllt ATEX 2014/34/EU
- Typische Anwendungen: Schwerindustrie, Walzantriebe in Stahl- und Papierindustrie, Pumpen, Förderbänder, Ventilatoren und Gebläse

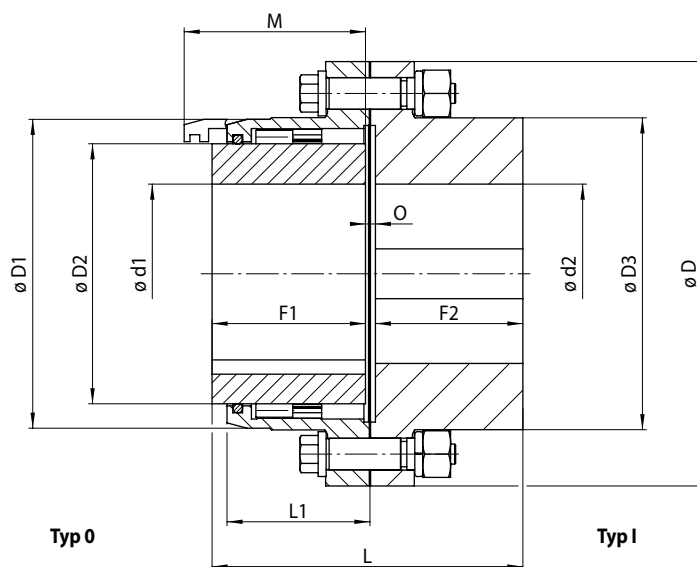


Bestellbeispiel

	Code
Kupplungsausführung	RDZ
Größe	0010
Bauart	DFO
Material der Nabe:	STA
• Stahl	
Nabe A, Typ:	0
• 0, Standard	
Nabe A, Ausführung:	
• fertiggebohrt mit Passfedernut	FB
• vorgebohrt	VA
Bohrungsdurchmesser Nabe A	020
Nabe B, Typ:	1
• I, Kupplungshälfte, starr	
Nabe B, Ausführung:	
• fertiggebohrt mit Passfedernut	FB
• vorgebohrt	VA
Bohrungsdurchmesser Nabe B	025

RDZ 0010 DFO-STA-0FB020-1FB025

drehstarr
einseitige Verzahnung – geschmiert



13-1

Größe	Nenn-drehmoment T_{KN}	Nennleistung bei 100 min ⁻¹ P_{K100}	Max. Drehzahl n_{max}	Trägheitsmoment bei max. Bohrung J_K	Zulässige Verlagerungen	
	Nm	kW	min ⁻¹	kgm ²	Axial mm	Winkel °
0010	1 330	14	8 000	0,0055	±0,25	0,75
0015	2 860	30	6 500	0,0204	±0,25	
0020	5 000	53	5 600	0,0436	±0,25	
0025	10 000	105	5 000	0,1110	±0,25	
0030	16 000	168	4 400	0,2100	±0,25	
0035	22 000	231	3 900	0,4770	±0,5	
0040	32 000	336	3 600	0,9200	±0,5	
0045	45 000	472	3 200	1,4680	±0,5	
0050	62 000	650	2 900	2,7300	±0,5	
0055	84 000	880	2 650	4,2000	±0,5	
0060	115 000	1 205	2 450	5,7000	±1	
0070	174 000	1 823	2 150	12,0500	±1	
0080	252 000	2 639	1 750	21,7700	±1	
0090	290 000	3 037	1 550	36,6000	±1	
0100	391 500	4 100	1 450	56,2700	±1,5	

Größe	Vor-bohrung d*	Min. Bohrung d*	Max. Bohrung d*		D	D1	D2	D3	F1	F2	L	L1	M**	O	Gewicht bei max. Bohrung
	mm	mm	Nabe Typ 0 mm	Nabe Typ I mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
0010	13	15	52	60	116	69	84	84	43	40	87	39	51	4	4,5
0015	19	21	65	80	152	86	105	107	50	47	101	48	61	4	9,5
0020	26	28	80	90	178	105	127	130	62	59	125	60	76	4	15,5
0025	30	32	98	110	213	131	155	157	77	74	156	72	92	5	27,5
0030	36	38	115	130	240	152	181	182	91	88	184	84	106	5	41,5
0035	36	38	135	150	279	178	211	212	107	102	215	98	130	6	67,0
0040	36	38	160	180	318	210	250	250	121	116	245	111	145	8	100,0
0045	50	52	180	200	346	235	274	276	135	131	274	123	165	8	135,0
0050	69	71	195	220	389	254	306	309	153	148	310	141	183	9	195,0
0055	68	70	215	240	425	279	334	334	168	173	350	158	203	9	261,0
0060	105	110	235	260	457	305	366	366	188	185	384	169	228	10	316,0
0070	105	110	280	300	527	356	425	425	221	218	452	196	266	13	500,0
0080	105	110	285	335	590	385	485	470	249	249	511	243	300	13	715,0
0090	145	150	300	370	660	420	535	518	276	276	567	265	325	15	969,0
0100	155	160	330	405	711	470	595	572	305	305	626	294	355	16	1 259,0

Bei Fertigbohrungen bitte Bohrungsdurchmesser Nabe A und Nabe B angeben. Toleranz der Fertigbohrungen H7. Passfedernuten nach DIN 6885, Blatt 1. Nuttoleranz JS9, abweichende Bohrungs- und Nuttoleranzen auf Anfrage.

* Bohrungen auch in zölligen Abmessungen erhältlich, sehen Sie hierzu ab Seite 73. ** Minimal erforderlicher Bauraum zum Ausrichten der Wellen.