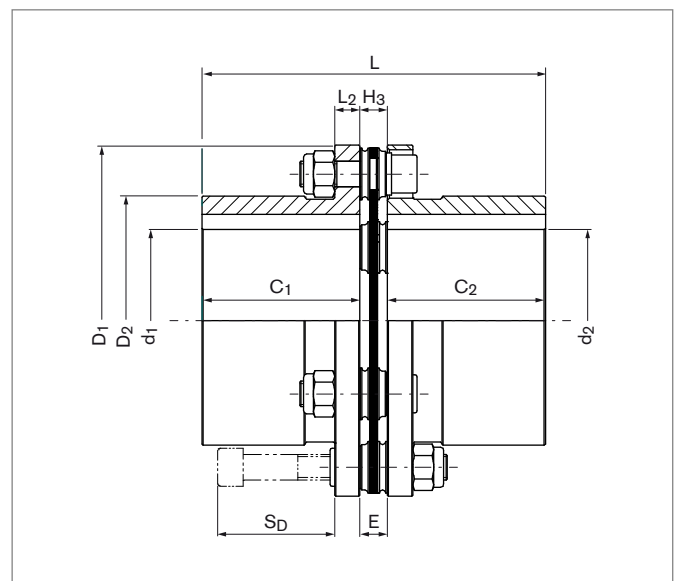


Stahllamellenkupplungen RINGFEDER® TND HSH

Standardnaben, eingelenkig, ohne Zwischenstück,
Welle-Nabe-Verbindung durch Passfeder



Größe	T _{KNHD} ¹⁾	T _{KNHT} ¹⁾	n _{max}	d _{pre} ³⁾	d _{1k;d2k} max ⁴⁾	C ₁ / C ₂	E	H ₃	D ₁	D ₂	L ₂	L	S _D	n _{sc}
HSH	Nm	Nm	1/min	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
47	170	230	8400	10	32	39,5	7,5	7,5	70,5	47	5	86,5	24	6
63	320	420	6800	14	42	45	9	9	88	62,5	8	99	32	6
82	750	1050	5400	15	55	55	10,5	10,5	116	82	10	120,5	40	6
98	1350	1750	4600	19	65	60	12	12	140,5	98	11	132	47	6
118	2400	3000	3800	25	85	75	13	13	166,5	118	12	163	55	6
141	4000	5200	3400	30	95	90	15	15	198,5	141	14	195	64	6
169	6500	8500	3000	39	115	125	21	21	238	169	16	271	81	6
205	21000	26000	2500	59	140	160	28	28	295	205	22	348	112	8
254	36000	44000	2100	79	175	200	32,5	32,5	345	254	26	432,5	133	8
262	74000	---	1800	90	180	210	34	34	420	262	32	454	137	8
316	130000	---	1500	100	215	240	47	47	510	316	38	527	172	8

Fortsetzung auf nächster Seite

Stahllamellenkupplungen RINGFEDER® TND HSH

Größe	G _{WSB} ⁶⁾	J _{SB} ⁶⁾	C _{TdynHD}	C _{TdynHT}	Maximal zulässiger Versatz ⁷⁾					
					axial		winklig		radial	
					ΔK _a HD	ΔK _a HT	ΔK _w HD	ΔK _w HT	ΔK _r HD	ΔK _r HT
HSH	kg	10 ⁻³ kgm ²	10 ⁶ Nm/rad	10 ⁶ Nm/rad	mm	mm	Grad	Grad	mm	mm
47	1,3	0,5	0,173	0,184	0,5	0,3	1	0,7	---	---
63	2,6	1,6	0,281	0,312	0,5	0,4	1	0,7	---	---
82	5,6	5,9	0,637	0,743	0,7	0,4	1	0,7	---	---
98	8,8	14	1,173	1,251	1	0,6	1	0,7	---	---
118	15,4	35	2	2,082	1,2	0,8	1	0,7	---	---
141	25,9	84	2,992	3,142	1,4	0,8	1	0,7	---	---
169	50	230	5,269	6,586	1,5	1,2	1	0,7	---	---
205	97,8	700	21,848	22,285	1,1	0,6	0,5	0,4	---	---
254	171,2	1750	37,204	37,868	1,1	0,8	0,5	0,4	---	---
262	223,2	3260	46,192	---	1,6	---	0,5	---	---	---
316	384,4	8650	87,706	---	1,8	---	0,5	---	---	---

- 1) Bei der Größenauswahl sind zwingend die Hinweise zur Kupplungsauslegung im Dokument „Product Paper & Tech Paper RINGFEDER® Stahllamellenkupplungen“ zu beachten. Kurzfristig auftretendes Spitzendrehmoment T_{Kmax} ist begrenzt auf das 1,75-fache von T_{KN}.
- 2) Vorbohrung ist Freimaß.
- 3) Vorbohrung ist Freimaß.
- 4) Maximale Fertigbohrung bei Passfedernuten gemäß DIN 6885-1.
- 5) Gewichte und Massenträgheitsmomente bei vorgebohrten Naben.
- 6) Gewicht und Massenträgheitsmomente bei vorgebohrten Naben.
- 7) Die maximalen Versatzwerte dürfen nicht gleichzeitig wirken. Die Hinweise zur Kupplungsauslegung im Dokument „Product Paper & Tech Paper RINGFEDER® Stahllamellenkupplungen“ sind zu beachten.

Erklärungen

T_{KNHD} = Übertragbares Nenn-Drehmoment mit HD Lamellenpaket	D₁ = Maximaler Außendurchmesser	ΔK_aHD = Max. zulässiger Axialversatz mit HD Lamellenpaket
T_{KNHT} = Übertragbares Nenn-Drehmoment mit HT Lamellenpaket	D₂ = Außendurchmesser Nabe	ΔK_aHT = Max. zulässiger Axialversatz mit HT Lamellenpaket
n_{max} = Max. Drehzahl	L₂ = Nabenflanschbreite	ΔK_wHD = Max. zulässiger Winkelversatz mit HD Lamellenpaket
d_{pre} = Durchmesser Vorbohrung	L = Gesamtlänge	ΔK_wHT = Max. zulässiger Winkelversatz mit HT Lamellenpaket
d_{1kmax} = Max. Bohrungsdurchmesser d ₁ mit Passfedernut nach DIN 6885-1	S_D = Demontage Freiraum	ΔK_rHD = Max. zulässiger Radialversatz mit HD Lamellenpaket
d_{2kmax} = Max. Bohrungsdurchmesser d ₂ mit Passfedernut nach DIN 6885-1	n_{Sc} = Anzahl der Schrauben	ΔK_rHT = Max. zulässiger Radialversatz mit HT Lamellenpaket
C₁ = Geführte Länge in Nabenbohrung	G_{WSB} = Gewicht bei kleinstem Bohrungsdurchmesser	
C₂ = Geführte Länge in Nabenbohrung	J_{SB} = Trägheitsmoment bei kleinstem Bohrungsdurchmesser	
E = Abstand zwischen den Naben	C_{TdynHD} = Dynamische Drehfedersteife mit HD Lamellenpaket	
H₃ = Breite des Lamellenpakets	C_{TdynHT} = Dynamische Drehfedersteife mit HT Lamellenpaket	

Bestellbeispiel

Ausführung	Größe	Lamellenpaket	Bohrungsdurchmesser d ₁	Bohrungsdurchmesser d ₂
TND HSH	118	HD	60	80

Technische Hinweise

- Ohne weitere Angaben liefern wir standardmäßig: Bohrungstoleranz H7; Passfedernut nach DIN 6885-1; Nutbreitentoleranz P9; Stellschraube je Nabe.
- Ab einer Umfangsgeschwindigkeit von 30 m/s wird ein separates Auswuchten der einzelnen Kupplungsteile empfohlen.
- Ohne weitere Hinweise zum Auswuchten erfolgt die Wuchtung der Kupplungsteile einzeln gemäß DIN 21940-11 in Güte G 6,3 bei 1.500 1/min. Die Naben werden Halbkeil (vor dem Nuten) ausgewuchtet.

Weitere Informationen zu RINGFEDER® TND HSH auf www.ringfeder.com

Haftungsausschluss

Alle technischen Daten und Hinweise sind unverbindlich. Rechtsansprüche können daraus nicht abgeleitet werden. Der Anwender ist grundsätzlich verpflichtet zu prüfen, ob die dargestellten Produkte seine Anforderungen erfüllen. Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns jederzeit vor.