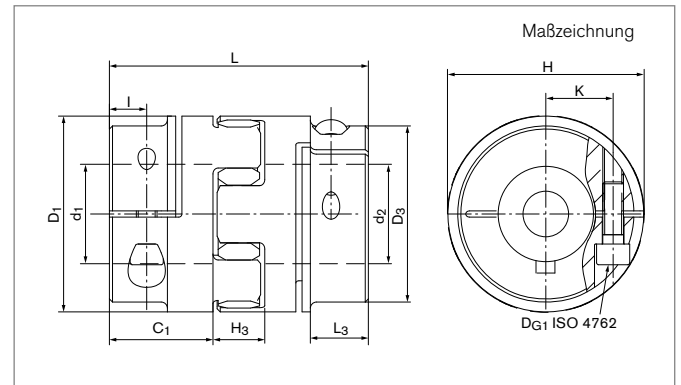


Klauenkupplungen

RINGFEDER® GWE 5104

Ausgleichskupplung mit Klemmnaben, zweifach geschlitzt



Größe	d ₁ ;d ₂ min-max	d _{1k} ;d _{2k} min-max	C ₁	D ₁	D ₃	H	H ₃	I	K	L	L ₃
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
14	5 - 16	5 - 16	11	30	30	32,2	13	5	11	35	---
19	6 - 20	6 - 20	25	40	40	46	16	12	14,5	66	---
24	10 - 32	10 - 32	30	55	55	57	18	10,5	20	78	---
28	10 - 38	10 - 38	35	65	65	71	20	11,5	24,5	90	---
38	12 - 48	12 - 48	45	80	80	83	24	15,5	30	114	---
42	14 - 54	14 - 54	50	95	85	95	26	18	32,5	126	28
48	15 - 60	15 - 60	56	105	95	106	28	21	37	140	32
55	35 - 74	35 - 74	65	120	120	120	30	26	45	160	---
65	35 - 80	35 - 80	75	135	135	135	35	28	50	185	---
75	30 - 95	30 - 95	85	160	160	160	40	36	60	210	---

Bei Bohrungen < d_{min} ist die Übertragung des Nenndrehmomentes T der Kupplung nicht mehr sicher garantiert. Ausführungen mit Bohrungen < d_{min} können jedoch geliefert werden.

Trägheitsmoment und Gewicht sind mit dem größten Bohrungsdurchmesser gerechnet.

Größe	T	H _{es}	n _{max}	J	G _w	D _{G1}	T _{A1}
	Nm		1/min	10 ⁻³ kgm ²	kg	mm	Nm
14	12,5	98 SH A	13000	0,006	0,042	1 x M3	2
19	17	98 SH A	10000	0,036	0,158	1 x M6	11
24	60	98 SH A	7000	0,15	0,304	1 x M6	15
28	160	98 SH A	6000	0,33	0,505	1 x M8	32
38	325	98 SH A	5000	0,96	0,934	1 x M8	38
42	450	98 SH A	4000	4,92	3,8	1 x M10	84
48	525	98 SH A	3600	8,26	4,9	1 x M12	145
55	685	98 SH A	3150	19,15	10,2	1 x M12	145
65	940	98 SH A	2800	30,72	13,7	1 x M12	145
75	1920	98 SH A	2350	66,68	21,34	1 x M16	295

Fortsetzung auf nächster Seite

Klauenkupplungen RINGFEDER® GWE 5104

Übertragbares Drehmoment T [Nm]

Größe	Übertragbares Drehmoment																				
	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25	Ø30	Ø35	Ø40	Ø45	Ø50	Ø55	Ø60	Ø65	Ø70	Ø80	Ø90	Ø95
	Nm																				
14	4,8	6,0	7,7	9,4	11	12,5	12,5	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
19	---	16	17	17	17	17	17	17	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
24	---	---	---	37	43	50	56	60	60	60	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
28	---	---	---	61	72	83	94	114	138	160	160	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
38	---	---	---	---	87	100	113	138	168	197	225	251	277	---	---	---	---	---	---	---	---
42	---	---	---	---	---	174	197	242	296	348	398	450	450	---	---	---	---	---	---	---	---
48	---	---	---	---	---	---	276	343	424	502	525	525	525	525	525	---	---	---	---	---	---
55	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	630	685	685	685	685	685	685	685	685	---	---
65	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	634	714	791	866	940	940	940	940	940	940	---
75	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	998	1125	1250	1370	1489	1604	1718	1830	1920	1920	1920

Erklärungen

d₁;d_{2min} = Min. Bohrungsdurchmesser d ₁ /d ₂	H = Stör-Durchmesser	T = Übertragbares Drehmoment bei angegebenelem T _A
d₁;d_{2max} = Max. Bohrungsdurchmesser d ₁ /d ₂	H₃ = Einbaulänge Dämpfungsmodul	H_{es} = Härte des Zahnkranzes
d_{1k};d_{2kmin} = Min. Bohrungsdurchmesser d ₁ /d ₂ mit Passfedernut nach DIN 6885-1	l = Abstand Mitte Schraubenbohrung zu Nabenkante	n_{max} = Max. Drehzahl
d_{1k};d_{2kmax} = Max. Bohrungsdurchmesser d ₁ /d ₂ mit Passfedernut nach DIN 6885-1	K = Abstand Wellenachse - Klemmschraubenachse	J = Trägheitsmoment ges.
C₁ = Geführte Länge in Nabenbohrung	L = Gesamtlänge	G_w = Gewicht
D₁ = Außendurchmesser	L₃ = Länge	D_{G1} = Gewinde
		T_{A1} = Anzugsmoment der Spannschraube D _{G1}

Bestellbeispiel

Baureihe Größe	Bohrungsdurchmesser d ₁	Bohrungsdurchmesser d ₂	Zahnkranzhärte (optional) ¹⁾	Zahnkranzbohrung d _{bz} (optional) ¹⁾	Weitere Angaben
GWE 5104-42	40	41	64 SH D	42	*

¹⁾ Bei Wahl einer anderen Shorehärte sind die detaillierten technischen Angaben zu den Zahnkränzen zu beachten. Siehe Kapitel „Klauenkupplungen RINGFEDER® GWE Technische Beschreibung“ im Product Paper & Tech Paper „RINGFEDER® Klauenkupplungen“

* Passfedernut

Weitere Informationen zu
RINGFEDER® GWE 5104
 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.