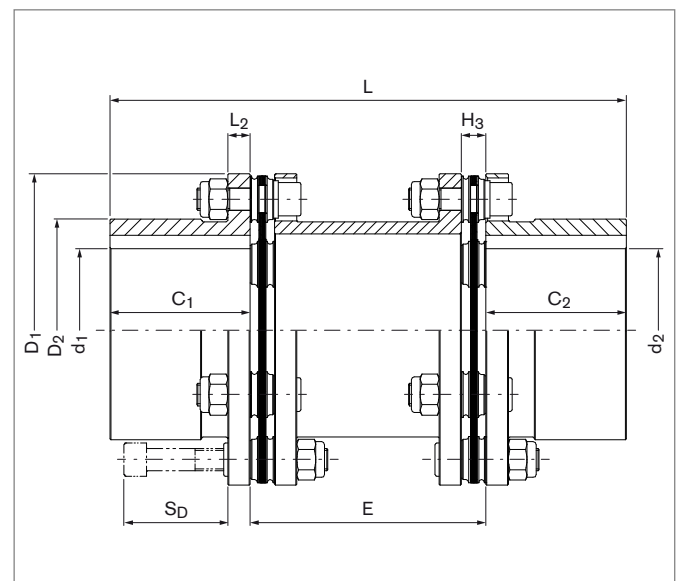


Stahllamellenkupplungen RINGFEDER® TND HDH

Standardnaben, zweigelenkig, mit Zwischenstück,
Welle-Nabe-Verbindung durch Passfeder



Größe	T _{KNHD} ¹⁾	T _{KNHT} ¹⁾	n _{max} ²⁾	d _{pre} ³⁾	d _{1k} ; d _{2k} max ⁴⁾	C ₁ / C ₂	E ⁵⁾	H ₃	D ₁	D ₂	L ₂	L	S _D	n _{sc}
HDH	Nm	Nm	1/min	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
47	170	230	8400	10	32	39,5	60	7,5	70,5	47	5	139	24	6
							100					179		
							140					219		
63	320	420	6800	14	42	45	70	9	88	62,5	8	160	32	6
							80					170		
							100					190		
							140					230		
82	750	1050	5400	15	55	55	100	10,5	116	82	10	210	40	6
							140					250		
							180					290		
98	1350	1750	4600	19	65	60	100	12	140,5	98	11	220	47	6
							140					260		
							180					300		
118	2400	3000	3800	25	85	75	100	13	166,5	118	12	250	55	6
							140					290		
							180					330		
141	4000	5200	3400	30	95	90	140	15	198,5	141	14	320	64	6
							180					360		
							140					390		
169	6500	8500	3000	39	115	125	180	21	238	169	16	430	81	6
							180					430		
							250					500		

Fortsetzung auf nächster Seite

Stahllamellenkupplungen RINGFEDER® TND HDH

Größe	T _{KNHD} 1)	T _{KNHT} 1)	n _{max} 2)	d _{pre} 3)	d _{1k;d2k} max 4)	C ₁ / C ₂	E 5)	H ₃	D ₁	D ₂	L ₂	L	S _D	n _{Sc}
HDH	Nm	Nm	1/min	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
205	21000	26000	2500	59	140	160	200 250	28	295	205	22	520 570	112	8
254	36000	44000	2100	79	175	200	224 250 300	32,2	345	254	26	624 650 700	133	8
262	74000	---	1800	90	180	210	280	34	420	262	32	700	137	8
316	130000	---	1500	100	215	240	350	47	510	316	38	830	172	8

Größe	E 5)	G _{WSB} 6)	J _{SB} 6)	C _{TdynHD}	C _{TdynHT}	Maximal zulässiger Versatz 7)					
						axial		winklig		radial	
HDH	mm	kg	10 ⁻⁹ kgm ²	10 ⁶ Nm/rad	10 ⁶ Nm/rad	ΔK _a HD	ΔK _a HT	ΔK _w HD	ΔK _w HT	ΔK _r HD	ΔK _r HT
47	60	1,7	0,76	0,071	0,075	1,0	0,6	2	1,4	0,8	0,6
	100	1,8	0,76	0,059	0,062						
	140	1,9	0,76	0,071	0,075						
	Δ je 100 mm	0,31	0,14	0,14							
63	70	3,3	2,5	0,126	0,139	1,0	0,8	2	1,4	1	0,7
	80	3,3	2,6	0,123	0,134						
	100	3,5	2,7	0,116	0,127						
	140	3,7	2,8	0,105	0,114						
Δ je 100 mm	0,55	0,44	0,44								
82	100	7,1	9,1	0,271	0,308	1,4	0,8	2	1,4	1,4	1,1
	140	7,4	9,5	0,246	0,277						
	180	7,7	9,9	0,226	0,251						
	Δ je 100 mm	0,74	0,10	1,06							
98	100	11,1	21	0,513	0,543	2,0	1,2	2	1,4	2,1	1,5
	140	11,5	22	0,469	0,494						
	180	12	23	0,433	0,454						
	Δ je 100 mm	1,09	1,04	2,18							
118	100	18,9	52	0,914	0,948	2,4	1,6	2	1,4	2,1	1,5
	140	19,6	54	0,855	0,884						
	180	20,3	56	0,803	0,829						
	Δ je 100 mm	1,74	5,14	5,24							
141	140	31,7	120	1,306	1,362	2,8	1,6	2	1,4	2	1,5
	180	32,5	130	1,229	1,279						
	Δ je 100 mm	1,92	8,14	8,3							
	140	60,2	340	2,467	3,035						
169	180	61,8	350	2,375	2,898	3	2,4	2	1,4	2,6	1,9
	250	64,5	360	2,231	2,686						
	Δ je 100 mm	3,92	24,88	25,36							
	200	119,6	1070	8,995	9,142						
205	250	122,4	1100	8,265	8,389	2,2	1,2	1	0,8	1,4	1,2
	Δ je 100 mm	5,56	49,36	50,3							

Fortsetzung auf nächster Seite

Stahllamellenkupplungen RINGFEDER® TND HDH

Größe	E ⁵⁾	G _{WSB} ⁶⁾	J _{SB} ⁶⁾	C _{TdynHD}	C _{TdynHT}	Maximal zulässiger Versatz ⁷⁾					
						axial		winklig		radial	
HDH	mm	kg	10 ⁻³ kgm ²	10 ⁶ Nm/rad	10 ⁶ Nm/rad	ΔK _a HD	ΔK _a HT	ΔK _w HD	ΔK _w HT	ΔK _r HD	ΔK _r HT
						mm	mm	Grad	Grad	mm	mm
254	224	207,5	2620	14,975	15,19	2,2	1,6	1	0,8	1,6	1,3
	250	209,5	2640	14,302	14,497					1,8	1,5
	300	213,3	2680	13,163	13,328					2,2	1,8
	Δ je 100 mm	7,58	80,10	81,63							
262	280	261,9	5350	18,116	---	3,2	---	1	---	2,5	---
	Δ je 100 mm	8,75	121,28	122,81							
316	350	450,1	14430	36,134	---	3,8	---	1	---	3	---
	Δ je 100 mm	11,05	221,59	224,4							

- 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) Bei längeren Zwischenstücken ist biegekritische Drehzahl zu prüfen.
- 3) Vorbohrung ist Freimaß.
- 4) Maximale Fertigbohrung bei Passfedernuten gemäß DIN 6885-1.

- 5) Längere Zwischenstücke auf Anfrage. Die bei „Δ je 100 mm“ für G_{WSB}, J_{SB}, C_{TdynHD} und C_{TdynHT} genannten Angaben sind Näherungswerte.
- 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 Winkerversatz mit HD Lamellenpaket
d_{pre} = Durchmesser Vorbohrung	L = Gesamtlänge	ΔK_wHT = Max. zulässiger Winkerversatz 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	Abstand zwischen den Naben E	Bohrungsdurchmesser d ₁	Bohrungsdurchmesser d ₂
TND HDH	118	HT	140	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), das Zwischenstück ohne angeschraubte Lamellenpakete ausgewuchtet.

Weitere Informationen zu RINGFEDER® TND HDH 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.