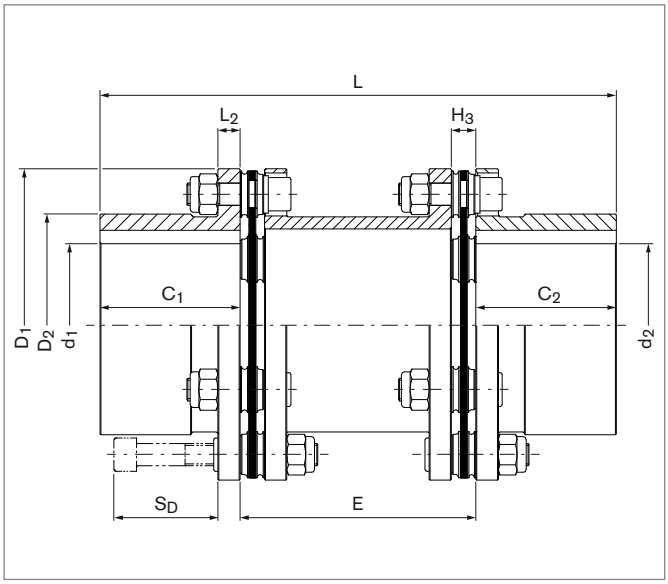
Stahllamellenkupplungen
RINGFEDER® TND HDH
Standardnaben, zweigelenkig, mit Zwischenstück, Welle-Nabe-Verbindung durch Passfeder



Größe 47-141
Innensechskant-schrauben

Größe 169-254
Außensechskant-schrauben

Größe 262-316
Außensechskant-schrauben mit Spezialmutter



Größe	$T_{KN}HD$ [1]	$T_{KN}HT$ [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	12200	10	32	39,5	60 100 140	7,5	70,5	47	5	139 179 219	24	6
63	320	420	9900	14	42	45	70 80 100 140	9	88	62,5	8	160 170 190 230	32	6
82	750	1050	7500	15	55	55	100 140 180	10,5	116	82	10	210 250 290	40	6
98	1350	1750	6200	19	65	60	100 140 180	12	140,5	98	11	220 260 300	47	6
118	2400	3000	5250	25	85	75	100 140 180	13	166,5	118	12	250 290 330	55	6
141	4000	5200	4400	30	95	90	140 180	15	198,5	141	14	320 360	64	6
169	6500	8500	3650	39	115	125	140 180 250	21	238	169	16	390 430 500	81	6

Fortsetzung auf nächster Seite

Stahllamellenkupplungen RINGFEDER® TND HDH

Größe	T_{KN}HD [1]	T_{KN}HT [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
205	21000	26000	2950	59	140	160	200 250	28	295	205	22	520 570	112	8
254	36000	44000	2500	79	175	200	224 250 300	32,2	345	254	26	624 650 700	133	8
262	74000	---	2050	90	180	210	280	34	420	262	32	700	137	8
316	130000	---	1700	100	215	240	350	47	510	316	38	830	172	8

Größe	E [5]	Gw_{SB} [6]	J_{SB} [6]	C_{TdynHD}	C_{TdynHT}	Maximal zulässiger Versatz [7] axial ΔK_aHD	axial ΔK_aHT	winklig ΔK_wHD	winklig ΔK_wHT	radial ΔK_rHD	radial ΔK_rHT
HDH	mm	kg	10^{-3}kgm²	10^6 Nm/rad	10^6 Nm/rad	mm	mm	Grad	Grad	mm	mm
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					1,5	1,1
	140	1,9	0,76	0,071	0,075					2,2	1,5
	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					1,1	0,8
	100	3,5	2,7	0,116	0,127					1,5	1,1
	140	3,7	2,8	0,105	0,114					2,1	1,6
	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					2,1	1,5
	180	7,7	9,9	0,226	0,251					2,8	2,1
	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	1,5	1
	140	11,5	22	0,469	0,494					2,1	1,5
	180	12	23	0,433	0,454					2,8	2
	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	1,4	1
	140	19,6	54	0,855	0,884					2,1	1,5
	180	20,3	56	0,803	0,829					2,8	2
	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					2,7	2
	Δ je 100 mm	*1,92*	*8,14*	*8,3*							
169	140	60,2	340	2,467	3,035	3	2,4	2	1,4	2	1,4
	180	61,8	350	2,375	2,898					2,6	1,9
	250	64,5	360	2,231	2,686					3,8	2,7
	Δ je 100 mm	*3,92*	*24,88*	*25,36*							
205	200	119,6	1070	8,995	9,142	2,2	1,2	1	0,8	1,4	1,2
	250	122,4	1100	8,265	8,389					1,8	1,5
	Δ je 100 mm	*5,56*	*49,36*	*50,3*							

Fortsetzung auf nächster Seite

Stahllamellenkupplungen RINGFEDER® TND HDH

Größe	E [5]	Gw_{SB} [6]	J_{SB} [6]	C_{TdynHD}	C_{TdynHT}	Maximal zulässiger Versatz [7]					
						axial		winklig		radial	
						ΔK_aHD	ΔK_aHT	ΔK_wHD	ΔK_wHT	ΔK_rHD	ΔK_rHT
HDH	mm	kg	$10^{-3}kgm^2$	10^6 Nm/rad	10^6 Nm/rad	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 Gw_{SB}, 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

$T_{KN}HD$ = Übertragbares Nenn-Drehmoment mit HD Lamellenpaket
$T_{KN}HT$ = Übertragbares Nenn-Drehmoment mit HT Lamellenpaket
n_{max} = Max. Drehzahl
d_{pre} = Durchmesser Vorbohrung
d_{1kmax} = Max. Bohrungsdurchmesser d_1 mit Passfedernut nach DIN 6885-1
d_{2kmax} = Max. Bohrungsdurchmesser d_2 mit Passfedernut nach DIN 6885-1
C_1 = Geführte Länge in Nabenbohrung
C_2 = Geführte Länge in Nabenbohrung
E = Abstand zwischen den Naben
H_3 = Breite des Lamellenpakets
D_1 = Maximaler Außendurchmesser
D_2 = Außendurchmesser Nabe
L_2 = Nabenflanschbreite
L = Gesamtlänge
S_D = Demontage Freiraum
n_{Sc} = Anzahl der Schrauben
Gw_{SB} = Gewicht bei kleinstem Bohrungsdurchmesser
J_{SB} = Trägheitsmoment bei kleinstem Bohrungsdurchmesser
C_{TdynHD} = Dynamische Drehfedersteife mit HD Lamellenpaket
C_{TdynHT} = Dynamische Drehfedersteife mit HT Lamellenpaket
ΔK_aHD = Max. zulässiger Axialversatz mit HD Lamellenpaket
ΔK_aHT = Max. zulässiger Axialversatz mit HT Lamellenpaket
ΔK_wHD = Max. zulässiger Winkelversatz mit HD Lamellenpaket
ΔK_wHT = Max. zulässiger Winkelversatz mit HT Lamellenpaket
ΔK_rHD = Max. zulässiger Radialversatz mit HD Lamellenpaket
ΔK_rHT = Max. zulässiger Radialversatz mit HT Lamellenpaket

Bestellbeispiel

Ausführung	Größe	Lamellen-paket	Abstand zwischen den Naben E	Bohrungs-durchmesser d_1	Bohrungs-durchmesser d_2
TND HDH	118	HT	140	60	80

Weitere Informationen zu
RINGFEDER® TND HDH
auf **www.ringfeder.com**

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.

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.

RINGFEDER POWER TRANSMISSION