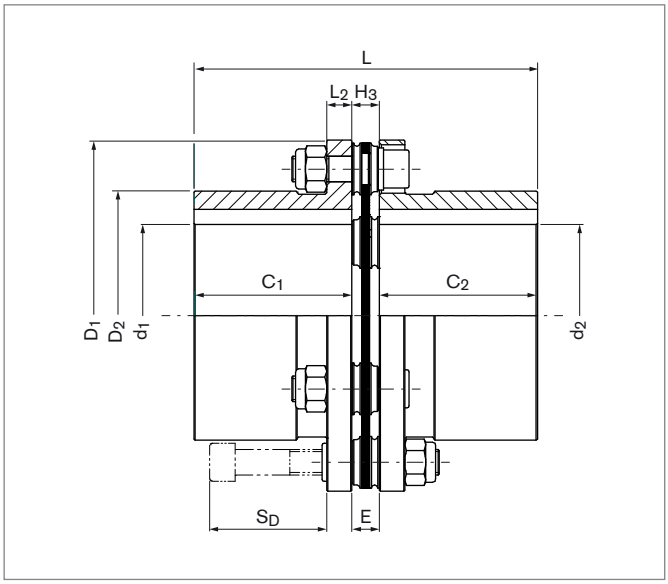
Stahllamellenkupplungen
RINGFEDER® TND HSH
Standardnaben, eingelenkig, ohne Zwischenstück, Welle-Nabe-Verbindung durch Passfeder



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}	d_{pre} [3]	$d_{1k};d_{2k}$ 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	12200	10	32	39,5	7,5	7,5	70,5	47	5	86,5	24	6
63	320	420	9900	14	42	45	9	9	88	62,5	8	99	32	6
82	750	1050	7500	15	55	55	10,5	10,5	116	82	10	120,5	40	6
98	1350	1750	6200	19	65	60	12	12	140,5	98	11	132	47	6
118	2400	3000	5250	25	85	75	13	13	166,5	118	12	163	55	6
141	4000	5200	4400	30	95	90	15	15	198,5	141	14	195	64	6
169	6500	8500	3650	39	115	125	21	21	238	169	16	271	81	6
205	21000	26000	2950	59	140	160	28	28	295	205	22	348	112	8
254	36000	44000	2500	79	175	200	32,5	32,5	345	254	26	432,5	133	8
262	74000	---	2050	90	180	210	34	34	420	262	32	454	137	8
316	130000	---	1700	100	215	240	47	47	510	316	38	527	172	8

Fortsetzung auf nächster Seite

Stahllamellenkupplungen RINGFEDER® TND HSH

					Maximal zulässiger Versatz [7]					
					axial		winklig		radial	
Größe	Gw_{SB} [6]	J_{SB} [6]	C_{TdynHD}	C_{TdynHT}	ΔK_aHD	ΔK_aHT	ΔK_wHD	ΔK_wHT	ΔK_rHD	ΔK_rHT
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}.

3) Vorbohrung ist Freimaß.

4) Maximale Fertigbohrung bei Passfedernuten gemäß DIN 6885-1.

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	Bohrungs-durchmesser d_1	Bohrungs-durchmesser d_2
TND HSH	118	HD	60	80

Weitere Informationen zu
RINGFEDER® TND HSH
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) 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