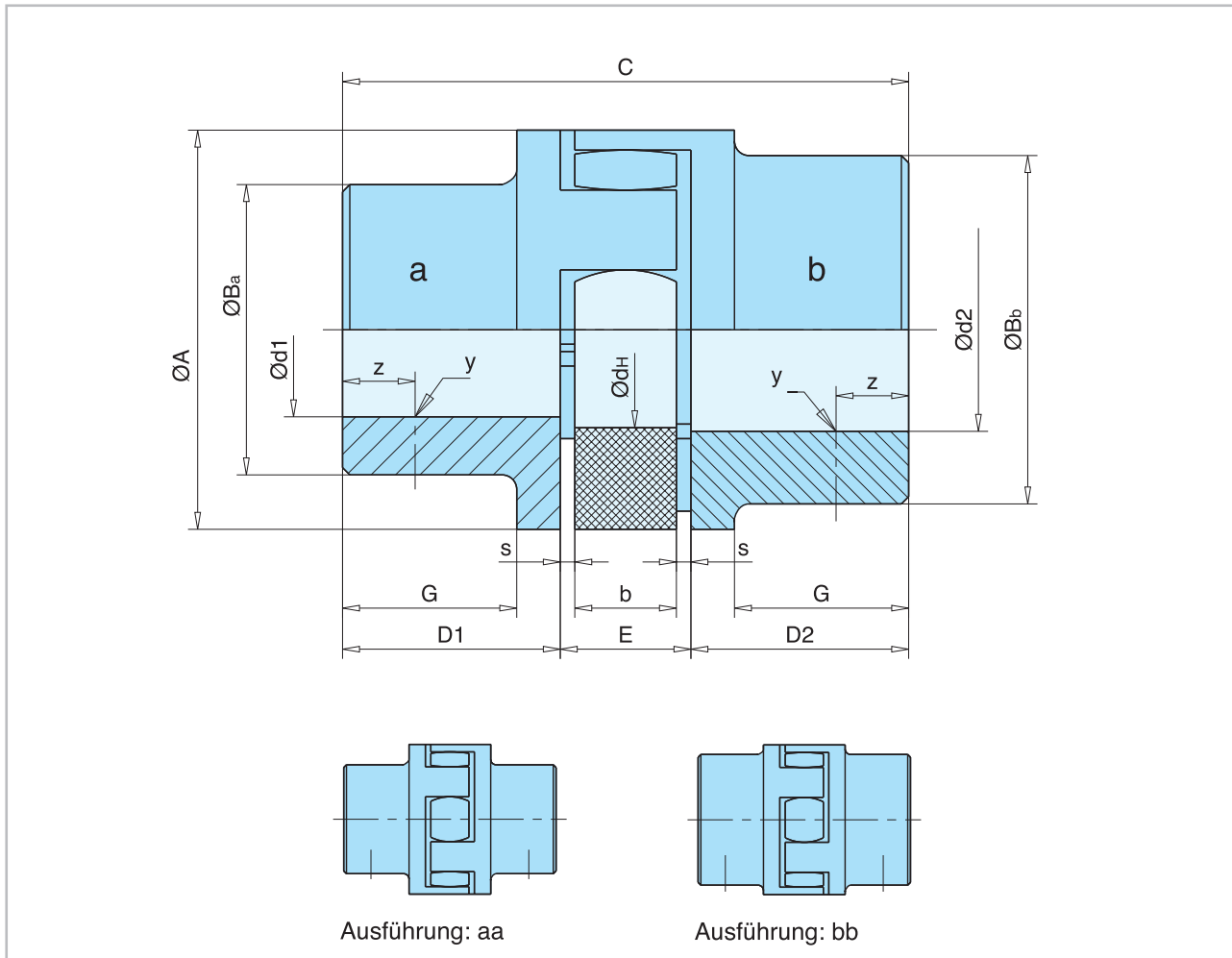


## 6.1 Drehelastische Kupplungen

### Maßbild



Größe R	Fertigbohrungen ØdH7 <sup>3)</sup>				ØA	ØB <sub>a</sub>	ØB <sub>b</sub>	C	D1 <sup>6)</sup> und D2 <sup>6)</sup>		E	s	b	G	Ød <sub>H</sub>	y	z
	Nabe a Ød1		Nabe b Ød2														
	min	max	min	max													
14	-	-	6	14	30	30	-	35	11	13	1,5	10	-	10	M4	~5	
19/24	6	19	6	24	40	32	40	66	25	16	2	12	20	18	M5	10	
24/28	8	24	8	28	55	40	48	78	30	18	2	14	24	27	M5	10	
28/38	10	28	10	38	65	48	65	90	35	20	2,5	15	28	30	M8	15	
38/45	12	38	38	45	80	66	77	114	45	24	3	18	37	38	M8	15	
42/55	14	42	42	55	95	75	94	126	50	26	3	20	40	46	M8	20	
48/60	15	48	48	60	105	85	102	140	56	28	3,5	21	45	51	M8	20	
55/70	20	55	55	70	120	98	120	160	65	30	4	22	52	60	M10	20	
65/75	22	65	65	75	135	115	135	185	75	35	4,5	26	61	68	M10	20	
75/90	30	75	75	90	160	135	160	210	85	40	5	30	69	80	M10	25	
90/100	40	90	90	100	200	160	180	245	100	45	5,5	34	81	100	M12	25	

1) Werte bei Stahlnaben b-b und max. Fertigbohrung ohne Nute. Bei Aluminium reduziert sich der Wert ca. um Faktor 3

2) Beim Einsatz mit gehärteten Antriebswellen ist die Kupplung mit dem Werkstoff Grauguß oder Stahl zu wählen.

(Größen R19/24 – R48/60 auch in Edelstahl 1.4571)

3) Gewicht für Werkstoff Grauguß, bei Aluminium ca. 60 % geringer

4) Stoßfaktor S = 2 bei Einsatz von Drehstrommotoren

5) Paßfedernuten werden nach DIN 6885/1 ausgeführt

6) Nabensonderlänge auf Anfrage