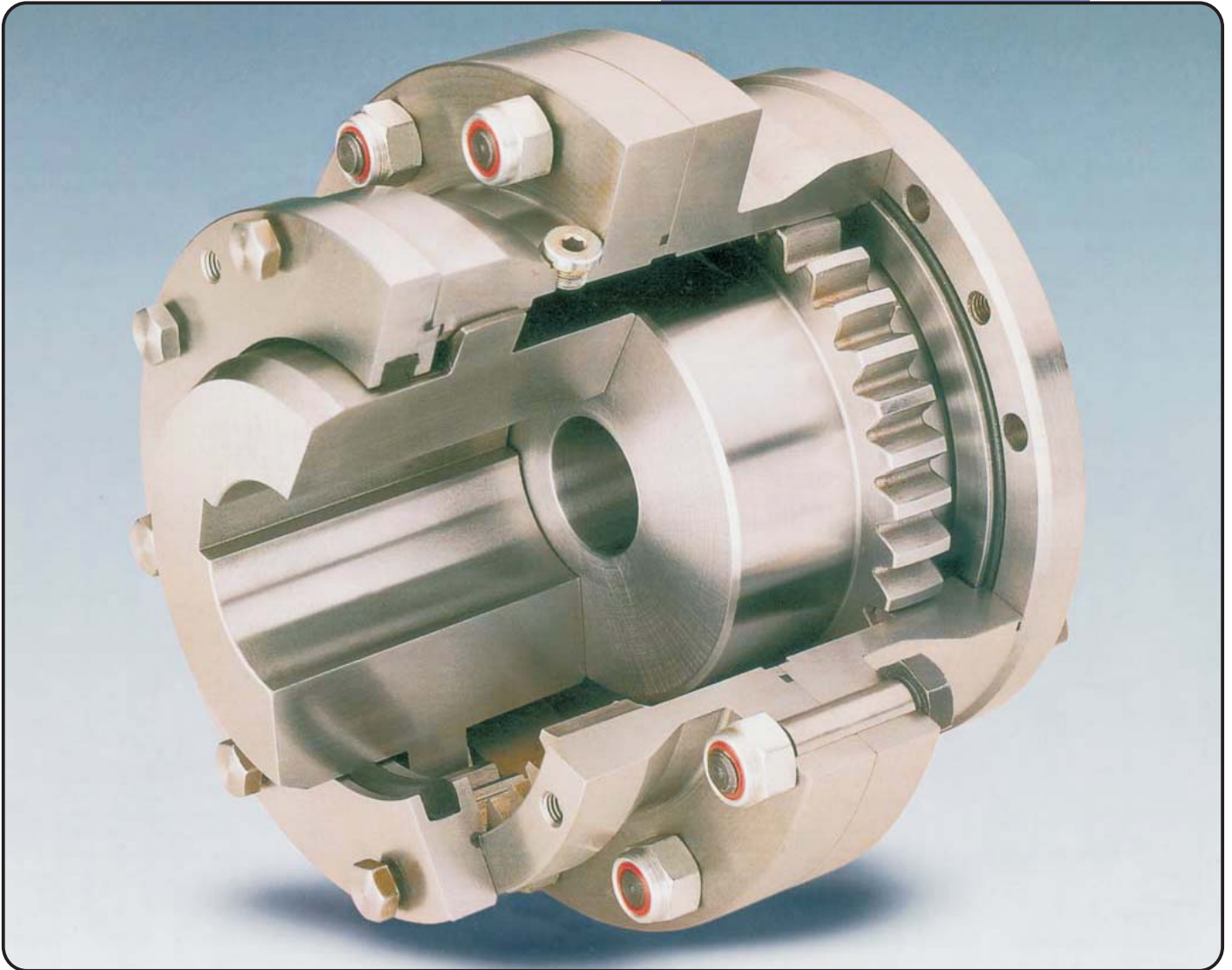
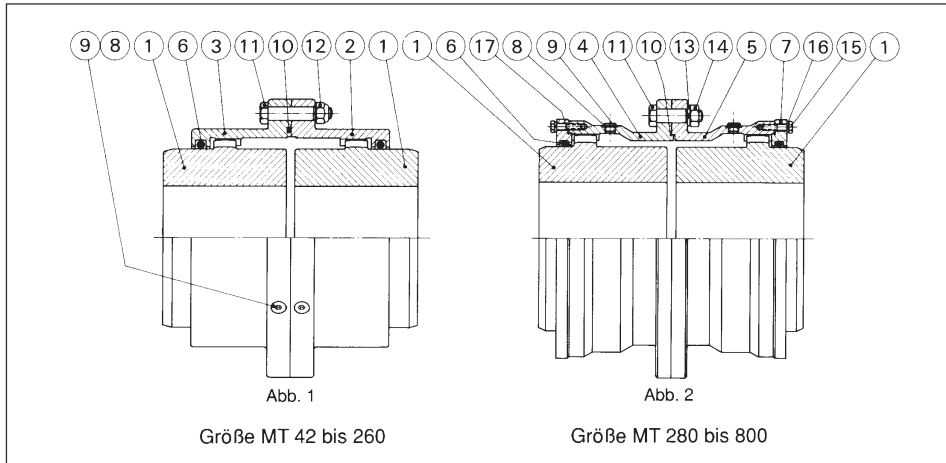


Produktgruppe Kupplungen



Ballig-Zahn- kupplungen



- 1) Kupplungsnahe
- 2) Kupplungshülse
- 3) Kupplungshülse (für O – Ring)
- 4) Kupplungshülse (Außenzentrierung)
- 5) Kupplungshülse (Innenzentrierung)
- 6) O – Ring
- 7) Kupplungsdeckel
- 8) Flachdichtung
- 9) Schmiernippel
- 10) O – Ring
- 11) Paßschraube
- 12) Selbstsichernde Mutter
- 13) Federring
- 14) Mutter
- 15) Schraube
- 16) Federring
- 17) O – Ring

Auswahl der Kupplungsgröße

Die Kupplungsgröße für einen bestimmten Antrieb hängt nicht nur von der Winkelabweichung und der Art der zu kuppelnden Maschine ab.

Bei einer optimalen Ausrichtung der Kupplung ist eine einwandfreie Drehmomentübertragung gewährleistet. Im Falle von Winkelverlagerungen ist ein ungleichmäßiges Tragen der Zähne vorhanden, das die Überkapazität mindert.

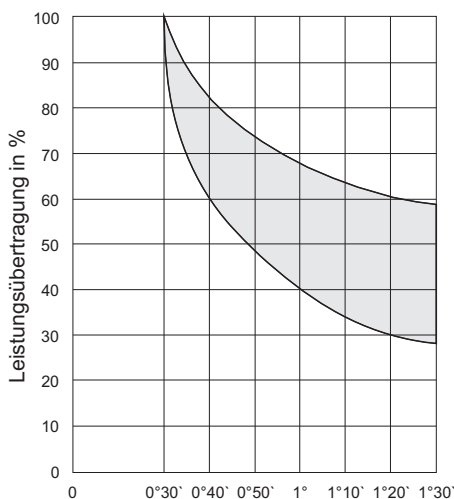


Abb. 3 Winkelverlagerung α

Die Kupplungen der Baureihe MT sind kalkuliert für die in den Maßstabellen genannten Drehmomente bei einer Winkelabweichung von $0^\circ 30'$ für jede Kupplungshälfte. Die zulässige Abweichung ist $\pm 1^\circ$ für jede Hälfte. In speziellen Fällen und entsprechend der Anforderung können größere Winkelabweichungen zugelassen werden.

Abb. 3 zeigt ein Diagramm, aus dem die Leistungsminderung bei den jeweiligen Winkelverlagerungen der Wellen ersichtlich ist. Bei einer Abweichung von 1° ist die Übertragungskapazität um ca. 60% gemindert. Dieser Wert variiert entsprechend der Drehzahl.

Größenbestimmung

Die Bestimmung der erforderlichen Kupplung ist wie folgt durchzuführen:

1) Berechnung des zu übertragenden Drehmomentes T_N (da Nm)

$$T_N = 955 \times \frac{P_N}{n} \cdot K \text{ (da Nm)}$$

P_N = Dauerleistung (kW.)

n = Kupplungsdrehzahl

K = Betriebsfaktor

Aus der Maßstabelle ist eine Kupplung, die ein höheres Drehmoment überträgt als das errechnete, auszuwählen.

2) Nach Festlegung der Kupplungsgröße ist zu überprüfen, ob die vorhandenen Wellendurchmesser, die in der Maßstabelle angegebenen Maximalbohrungen nicht überschreiten, da sonst eine entsprechend größere Kupplung zu wählen ist.

3) Bei Verwendung einer Paßfederverbindung ist die Flächenpressung in der Nute zu beachten. Gegebenenfalls ist eine 2. Nute oder eine längere Nabe erforderlich.

4) Die Maßstabellen geben die Maximaldrehzahlen für nicht ausgewuchtete Kupplungen an.

Berechnungsbeispiel:

Benötigt wird eine Zahnkupplung für den Antrieb einer Trommel eines schwerbelasteten Förderbandes, angeordnet zwischen Getriebe und Trommel.

Motorleistung $P_N = 30 \text{ kW}$
 Trommel-Drehzahl $n = 100 \text{ min}^{-1}$
 Getriebewellenzapfen $d_1 = \text{Ø } 80 \text{ mm}$
 Trommelwellenzapfen $d_2 = \text{Ø } 100 \text{ mm}$

Lösung:

Betriebsfaktor $k = 1,4$

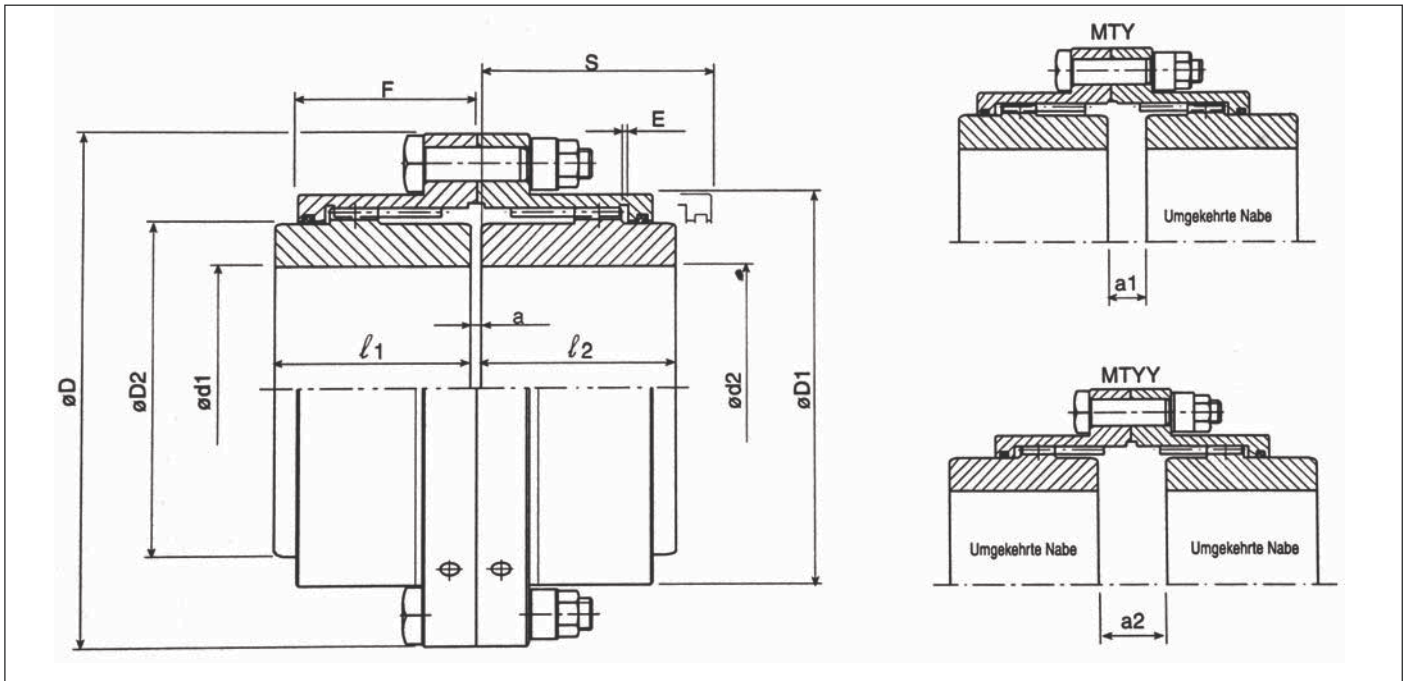
$$T_n = 955 \times \frac{30}{100} \cdot 1,4 = 401 \text{ da Nm}$$

Da der Zapfen der Trommelwellen einen Durchmesser von 100 mm besitzt, wird die Kupplung MT – 100 gewählt.

Bei Verwendung dieser Kupplung ist ein zusätzl. Betriebsfaktor von:

$$K = \frac{965}{401} = 2,4 \text{ vorhanden.}$$

Arbeitsmaschinen	Antriebsmaschine		
	Elektro/ Turbine	Hydraulik Antrieb	Verbren- nungs Mot.
a) Gleichförmige Belastung Kreiselpumpen (leichte Flüssigkeit) Generatoren; Lüfter	1	1,25	1,5
b) Leichter Stoß Kreiselpumpen (zähe Flüssigkeit) Rotationsverdichter; Brandförderer (nicht gleichförmig belastet) Lüfter (Schwerlastbetrieb)	1,4	1,75	2
c) Mittlerer Stoß Krane (Lauf- oder Zugbewegung) Luftkompressoren (Mehrzylinder) Hilfs- Walzwerksantriebe	1,8	2	2,25
d) Schwerer Stoß Krane (Schwerlast) Kaltwalzwerksantriebe	2,2	2,5	2,75
e) Extremer Stoß Heißwalzwerke (Reversierantriebe) Scheren- u. Schneideinrichtungen Steinbrecher	2,5	3	3,5



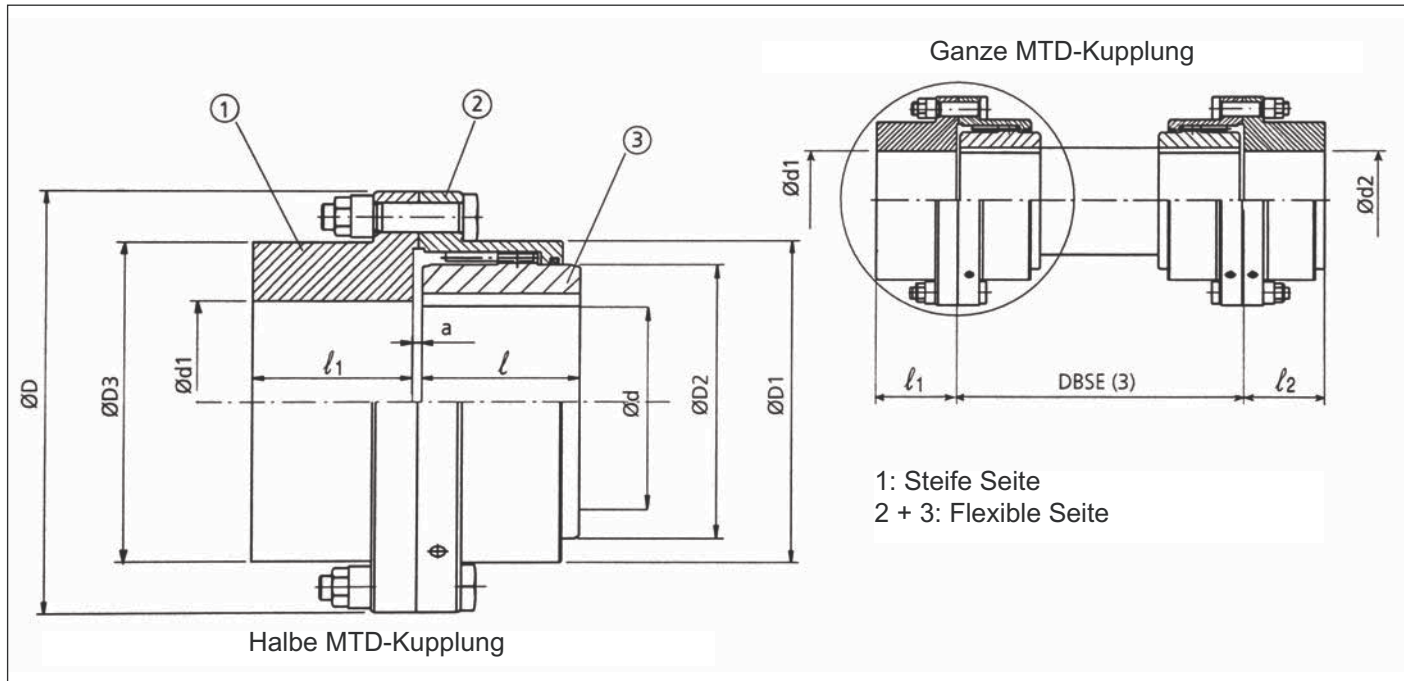
Beispiel für die Bezeichnung

MT-132	Standardbauf orm
MT-Y-132	Eine umgedrehte Nabe
MT-YY-132	Zwei umgedrehte Naben

Größe	Nenn-drehmoment T_n	Maximal-drehmoment T_p	max. Drehzahl n_{max} (1)	Abmessungen (mm)												max. Masse (4)	min. Masse (5)	Massen-trägheitsmoment (4)	Schmier-mittel-menge	Drehfeder-steifigkeit (4)
				D	D1	D2	d1-d2 (min-max) (2)	l_1 - l_2	a	a1	a2	E	F	S (3)	Kg					
52	1.780	3.600	8.600	111	82,5	69	14-52	43	3	5	7	1,5	39	57	4	3	0,005	0,03	2,51	
62	2.790	5.520	7.000	141	104,5	85	17-62	50	3	8	13	1,5	46	64	8	6	0,016	0,06	5,79	
78	5.600	11.100	5.800	171	127,5	107	20-78	62	3	14	25	1,5	61	76	14	10	0,040	0,09	8,76	
98	8.500	17.400	4.700	210	156	133	26-98	76	5	12	19	2,5	69,5	92	26	18	0,11	0,12	16,46	
112	14.000	28.200	4.200	234	181,5	152	30-112	90	5	24	43	2,5	84,5	108	39	26	0,20	0,3	21,86	
132	23.000	45.600	3.600	274	210,5	178	35-132	105	6	27	48	3	96	125	58	42	0,45	0,4	34,87	
156	35.100	69.600	3.200	312	248,5	209	70-156	120	6	32	58	3	109	140	91	61	0,88	0,6	60,06	
174	44.400	88.000	2.900	337	274	234	85-174	135	8	37	66	4	123	162	115	77	1,33	0,8	69,56	
190	68.500	139.600	2.600	380	308,5	254	95-190	150	8	50	92	4	142,5	180	165	115	2,48	1,4	113	
210	84.600	167.600	2.400	405	334	279	110-210	175	8	52	96	4	154,5	205	211	142	3,59	2,5	119	
233	151.000	304.000	2.200	444	365,5	305	120-233	190	8	58	108	4	166,5	218	260	167	5,00	3	140	
275	205.500	407.000	2.000	506	424	355	130-275	220	10	72	134	5	193,5	252	411	252	10,39	4,5	216	

- (1) Bei höheren Drehzahlen bitte mit FLOHR Rücksprache halten.
- (2) Max. zulässige Bohrung für Kupplungen mit Passfeder nach DIN 6885/1. Bei anderen Arten von Passfedern oder Verbindungen bitte mit FLOHR Rücksprache halten.
- (3) Erforderliches Montagemaß zum Ausrichten der Kupplungsnaben und zum Wechsel der Dichtringe.
- (4) Masse, Trägheitsmoment und Drehsteifigkeit gelten für min. Bohrung
- (5) Masse gilt für max. Bohrung

Technische Änderungen vorbehalten



Beispiel für die Bezeichnung (*) **MTD-132 / DBSE = 1200 (mm) / n = 1500 rpm**

(*) Wenn sich 1 und 2 von den Angaben in der unten stehenden Tabelle unterscheiden, müssen sie genau angegeben werden.

Beispiel: MTD-132, $l_1 = 190$, $l_2 = 220$ / DBSE = 1200 (l_1 , l_2 , DBSE mm) / n = 1500 rpm (wobei „n“ der Höchstdrehzahl entspricht)

Größe	Nenn-drehmoment T_n	Maximal-drehmoment T_p	Allgemeine Abmessungen (mm)								Gewicht max. (4)	Gewicht bei 100 mm Welle	Gewicht min. (5)	Trägheitsmoment (4)	Trägheitsmoment bei 100 mm Welle	Schmiermittelmenge	Drehsteifigkeit mit 1 Meter DBSE (4)	Rb. Drehsteifigkeit auf 1 m Welle
			D	D1	D2	D3	d1-d2 (min-max) (2)	d max	l_1 - l_2	a								
52	1.780	3.600	111	82,5	69	80	14-55	52	43	3	27	2,0	25	0,018	0,001	0,03	0,09	81
62	2.790	5.520	141	104,5	85	100	17-70	62	50	3	42	2,8	40	0,048	0,001	0,06	0,18	155
78	5.600	11.100	171	127,5	107	125	20-90	78	62	3	68	4,4	63	0,117	0,004	0,09	0,44	383
98	8.500	17.400	210	156	133	148	26-105	98	76	5	111	6,8	103	0,30	0,01	0,12	1,09	936
112	14.000	28.200	234	181,5	152	173	30-120	112	90	5	150	8,6	137	0,54	0,01	0,3	1,76	1.490
132	23.000	45.600	274	210,5	178	204	35-145	132	105	6	227	12,3	206	1,18	0,03	0,4	3,64	3.040
156	35.100	69.600	312	248,5	209	242	70-170	156	120	6	321	17,0	292	2,28	0,06	0,6	7,20	5.845
174	44.400	88.000	337	274	234	268	85-190	174	135	8	404	21,1	366	3,47	0,09	0,8	11,11	9.020
190	68.500	139.600	380	308,5	254	302	95-215	190	150	8	535	24,9	485	6,13	0,13	1,4	16,68	12.560
210	84.600	167.600	405	334	279	327	110-230	210	175	8	669	30,4	600	9,01	0,19	2,5	24,39	18.700
233	151.000	304.000	444	365,5	305	354	120-250	233	190	8	820	37,3	727	12,18	0,28	3	36,06	28.190
275	205.500	407.000	506	424	355	410	130-290	275	220	10	1.199	51,1	1.039	25,66	0,53	4,5	69,43	52.950

(1) Bei höheren Drehzahlen bitte mit FLOHR Rücksprache halten.

(2) Max. zulässige Bohrung für Kupplungen mit Passfeder nach DIN 6885/1. Bei anderen Arten von Passfedern oder Verbindungen bitte mit FLOHR Rücksprache halten.

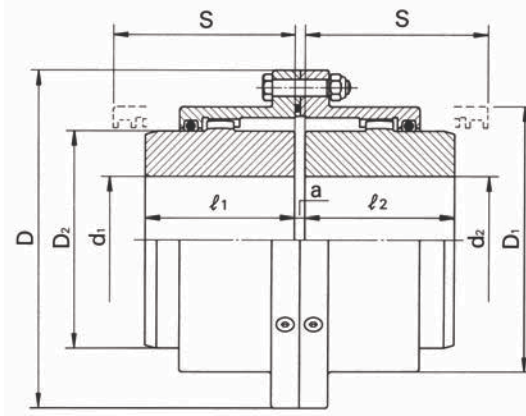
(3) Abstand vom Kunden anzugeben. **DBSE ist der Abstand zwischen den Wellenenden, nicht zwischen den Flanschen.**

(4) Masse, Trägheitsmoment und Drehsteifigkeit gelten für min. Bohrung und DBSE von 1 m für die ganze MTD-Kupplung

(5) Masse gilt für max. Bohrung und DBSE von 1 m für die ganze MTD-Kupplung

$$\text{Berechnung der Drehsteifigkeit: } R_t = (\text{MNm/rad}) = \frac{1}{\frac{1}{R_a} + \frac{\text{DBSE (mm)} - 1000}{R_b}}$$

Technische Änderungen vorbehalten

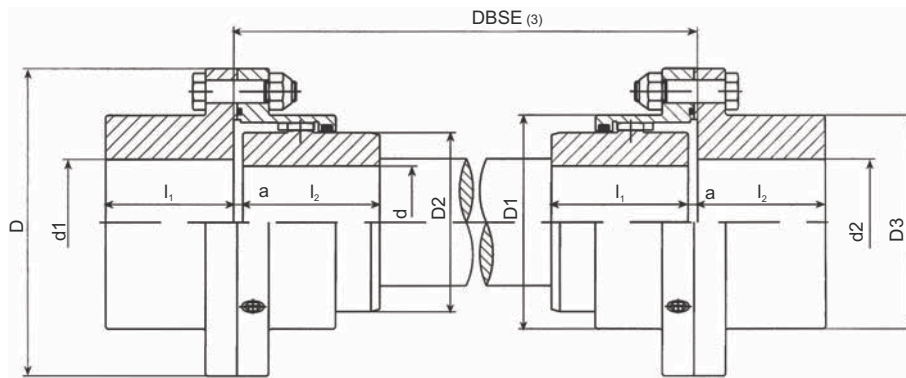


Größe MT 42 bis 185

Größe	(1) Nennwert P _N (kW)	(2) Nennreh- moment T _N	(3) max. Dreh- zahl N _{max.}	Abmessungen (mm)								J (6)	Gewicht	Fettmenge
	n	da Nm	r.p.m.	(4) d ₁ - d ₂ max.	d ₁ - d ₂ min.	D	D ₁	D ₂	l ₁ - l ₂	a	S (5)	Kgm ²	Kg	Kg
42	0.09	85	8.600	42	13	116	80	60	55	7	75	0,0055	5	0,05
55	0.19	180	6.600	55	16	152	100	79	70	7	90	0,021	10	0,08
70	0.36	345	5.600	70	20	178	125	101	80	7	108	0,048	17	0,23
90	0.60	575	4.700	90	25	213	148	124	95	8	124	0,125	28	0,32
100	1.0	965	4.200	100	30	240	173	143	105	8	136	0,200	40	0,44
125	1.60	1.570	3.600	125	35	279	204	170	120	8	158	0,48	65	0,64
145	2.64	2.570	3.150	145	45	318	242	205	135	10	172	0,93	95	0,90
165	3.5	3.400	2.860	165	55	346	268	216	150	10	192	1,55	134	1,50
185	5.1	5.000	2.580	185	60	389	302	250	170	10	210	2,70	185	2,20

- (1) P_N = Nennleistung in (kW); n = min⁻¹
- (2) T_N = Nenn Drehmoment in da Nm; beim Anlauf darf ein max. Moment von 1,5 der Angabe auftreten.
- (3) Bei höheren Drehzahlen bitte rückfragen
- (4) Max. zul. Ø mit Passfedernut n. DIN 6885 Bl. 1. Bei Ölpressverband bitte rückfragen.
- (5) Erforderliches Montagemaß zum Ausrichten der Kupplungsflansche und Wechsel der Schmierfüllung.
- (6) GD² = 4J.

Technische Änderungen vorbehalten



Größe MTD 42 - 185

Größe	(1) Nennleistung $\frac{P_N \text{ (KW)}}{n}$	(2) Nenndrehmoment T_N Nm	max. Drehzahl Nmax (3)	Abmessungen (mm)										J (5) Kgm ²	Masse (6) Kg	Fettmenge Kg
				d (4)		(4) d_1-d_2 max.	D	D ₁	D ₂	D ₃	l ₁ - l ₂	a				
				max.	min.											
42	0.107	1.025		44	13	55	116	80	60	80	55	7	0,01195	11	0,04	
55	0.225	2.150		58	16	70	152	100	79	100	70	7	0,0443	22	0,06	
70	0.440	4.200		75	20	90	178	125	101	125	80	7	0,100	36	0,17	
90	0.754	7.200		95	25	105	213	148	124	148	95	8	0,248	60	0,24	
100	1.225	11.700		105	30	120	240	173	143	173	105	8	0,426	100	0,36	
125	1.80	17.200		130	35	145	279	204	170	204	120	8	1,000	138	0,50	
145	2.88	27.500		150	45	170	318	242	205	242	135	10	1,94	205	0,70	
165	3.98	38.000		165	55	190	346	268	216	268	150	10	3,14	280	1,30	
185	5.36	51.200		190	60	215	389	302	250	302	170	10	5,70	400	1,75	

(1) P_N = Nennleistung in (kW); n = min⁻¹

(2) T_N = Nenndrehmoment in Nm; beim Anlauf darf die Kupplung mit dem doppelten Nenndrehmoment belastet werden.

(3) Abstand vom Kunden zu spezifizieren. LM ist der Abstand zwischen den Wellenenden und nicht zwischen den Flanschen.

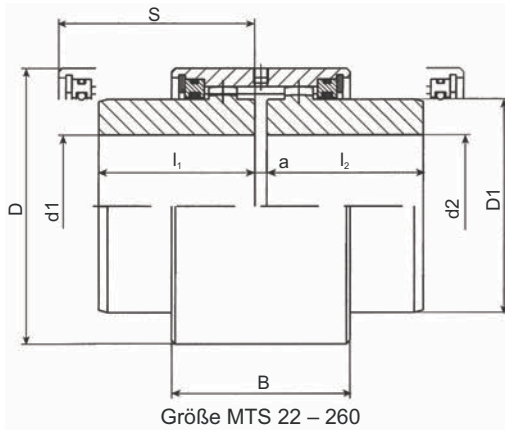
(4) Max. zulässige Bohrung für Kupplungen mit Passfedernuten nach DIN 6885 Bl. 1. Bei anderen Passfedernuten oder weiteren Wellen-/Nabenverbindungen

(5) $GD^2 = 4J$. Ohne Welle

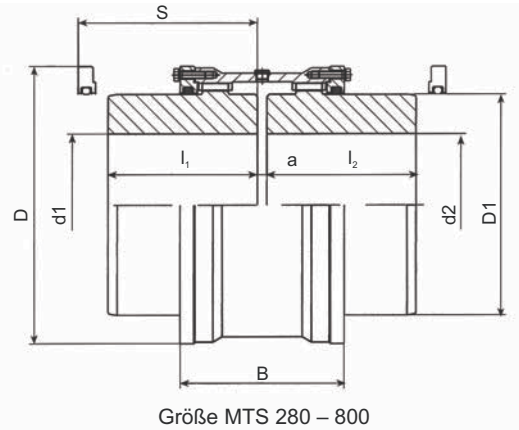
(6) Ohne Welle

Die Kupplung wird mit einer Dichtmasse auf den Passfedernuten der Zwischenwelle geliefert.

Technische Änderungen vorbehalten



Größe MTS 22 – 260



Größe MTS 280 – 800

Beispiel für die Bezeichnung (*) **MTS-145**: Wenn sich 1 und 2 von den Angaben in der unten stehenden Tabelle unterscheiden, müssen sie genau angegeben werden. Beispiel: MTS-145, $l_1 = 190, l_2 = 220$ (l_1, l_2 mm)

Größe	Nenn-drehmoment T_n	max. Nenn-drehmoment T_p	max. Drehzahl n_{max} (1)	Abmessungen (mm)							max. Masse (4)	min. Masse (5)	Massen-trägheitsmoment (4)	Schmier-mittel-menge
				D	D1	B	d1 - d2 (min-max) (2)	$l_1 - l_2$	a	S (3)				
	Nm	Nm	1/min	D	D1	B	d1 - d2 (min-max) (2)	$l_1 - l_2$	a	S (3)	Kg	Kg	J (Kgm ²)	Kg
22	500	1.000	12.000	56	36	47	8-22	30	4	57	0,88	0,73	0,0003	0,01
32	650	1.300	10.500	70	48	56	10-32	40	4	71	1,80	1,34	0,001	0,015
38	750	1.500	9.500	80	56	68	14-38	45	4	84	2,71	2,02	0,002	0,025
50	1.150	2.300	9.000	96	68	74	18-50	55	6	91	4,68	3,20	0,005	0,04
55	2.150	4.300	7.000	112	80	85	20-58	70	6	108	7,84	5,28	0,011	0,05
70	4.200	8.400	5.600	140	101	106	20-75	80	6	130	14,88	9,65	0,033	0,05
90	7.200	14.400	4.700	164	124	116	25-95	95	8	145	24,41	14,51	0,073	0,06
100	11.700	23.400	4.200	185	143	120	30-105	105	8	150	34,10	20,84	0,128	0,10
125	17.200	34.400	3.600	215	170	130	35-130	120	8	165	53,56	29,71	0,270	0,12
145	27.500	55.000	3.150	255	205	150	45-150	135	10	195	85,52	51,29	0,622	0,15
165	38.000	76.000	2.860	280	216	170	55-165	150	10	215	109,66	64,70	0,963	0,35
185	51.200	102.400	2.580	317	250	190	60-190	170	10	245	163,18	94,56	1,835	0,45
205	67.300	134.600	2.320	345	275	210	70-210	185	12	275	213,28	122,32	2,873	0,5
230	88.000	176.000	2.200	374	300	226	100-230	200	12	295	260,76	152,57	4,263	0,8
260	134.500	269.000	2.000	414	340	266	115-260	230	12	355	374,87	217,46	7,659	1,5
280	180.000	360.000	1.800	465	370	275	140-280	250	16	345	446	355	11,12	3,5
310	250.000	500.000	1.600	505	410	295	160-310	270	16	375	558	441	16,21	3,9
345	320.000	640.000	1.500	548	450	315	180-345	290	16	400	712	557	25	4,8
370	400.000	800.000	1.400	588	490	350	210-370	325	20	450	906	720	37,5	6,0
390	510.000	1.020.000	1.300	640	520	370	230-390	345	20	480	1.100	889	53,25	8,8
420	660.000	1.320.000	1.200	690	560	390	250-420	365	20	510	1.360	1.104	77,5	9,5
490	780.000	1.560.000	1.100	730	600	430	275-460	400	20	560	1.715	1.380	114	11
500	1.000.000	2.000.000	1.050	780	650	440	300-500	410	25	570	1.958	1.554	146	12,5
550	1.200.000	2.400.000	950	850	710	460	325-550	430	25	600	2.464	1.942	218	17
590	1.600.000	3.200.000	900	910	760	500	350-590	470	25	660	3.050	2.396	308	22
620	1.800.000	3.600.000	850	970	810	530	375-620	500	30	700	3.720	2.969	430	24
650	1.900.000	3.800.000	800	1.020	840	550	400-650	520	30	730	4.160	3.318	532	30
680	2.100.000	4.200.000	750	1.080	890	574	425-680	540	30	755	4.720	3.782	668	38
730	2.600.000	5.200.000	700	1.150	950	604	450-730	570	30	800	5.730	4.569	922	42
800	3.800.000	7.600.000	660	1.270	1.050	634	475-800	600	30	850	7.520	5.987	1.455	50

(1) Bei höheren Drehzahlen bitte mit FLOHR Rücksprache halten.

(2) Max. zulässige Bohrung für Kupplungen mit Passfedernuten nach DIN 6885/1. Bei anderen Arten von Passfedern oder Verbindungen bitte mit FLOHR Rücksprache halten.

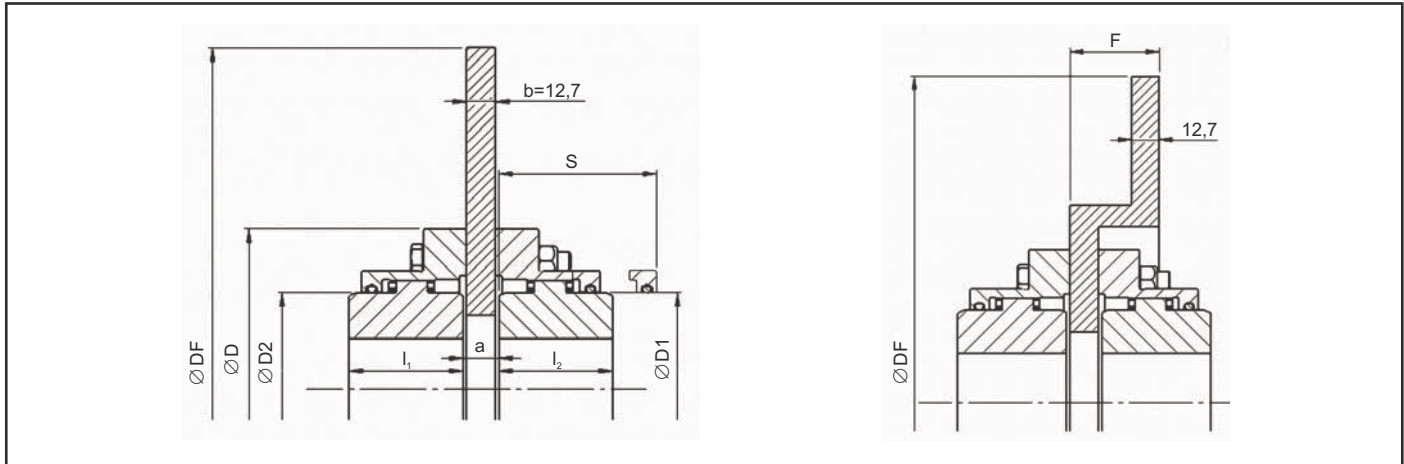
(3) Erforderliches Montagemaß zum Ausrichten der Kupplungs-naben und zum Wechsel der Dichtringe.

(4) Masse und Trägheitsmoment gelten für min. Bohrung

(5) Masse gilt für max. Bohrung

Technische Änderungen vorbehalten

Mit mittig eingesetzter Bremsscheibe und axialer Begrenzung



Größe	Nenn-drehmoment T_n	max. Nenn-drehmoment T_p	max. Drehzahl n_{max} (1)	Abmessungen (mm)								max. Masse (4)	min. Masse (5)	Massen-trägheitsmoment (4)	Schmier-mittel-menge
				D	D1	D2	DF	d1 - d2 (min-max) (2)	$l_1 - l_2$	a	S (3)				
52	1.780	3.600	3000	111	82,5	69	250	14-52	43	9	57	9	8	0,043	0,03
			3000				300			16		12	11	0,101	
62	2.790	5.520	3000	141	104,5	85	300	17-62	50	16	64	15	14	0,112	0,06
			2700				356			19		18	16	0,171	
			2400				406			19		20	18	0,253	
			2100				457			19		23	21	0,399	
78	5.600	11.100	2400	171	127,5	107	406	20-78	62	19	76	26	22	0,278	0,09
			2100				457			19		29	26	0,424	
			1900				514			19		33	29	0,627	
			1800				610			19		38	34	0,936	
98	8.500	17.400	2100	210	156	133	406	26-98	76	21	92	41	33	0,492	0,12
			1900				457			21		44	37	0,696	
			1800				514			21		49	41	1	
			1500				610			21		56	48	1,6	
112	14.000	28.200	1900	234	181,5	152	457	30-112	90	21	108	57	45	0,78	0,3
			1800				514			21		61	50	1,09	
			1500				610			21		68	57	1,69	
			1300				711			24		77	65	2,61	
132	23.000	45.600	1500	274	210,5	178	514	35-132	105	22	125	89	71	1,92	0,4
			1300				610			22		98	80	2,85	
			1200				711			25		108	90	4,34	
156	35.100	69.600	1500	312	248,5	209	514	70-156	120	22	140	122	93	2,33	0,6
			1300				610			22		130	102	3,26	
			1200				711			25		141	112	4,75	
174	44.400	88.000	1300	337	274	234	610	85-174	135	24	162	158	120	3,71	0,8
			1200				711			27		169	130	5,2	

(1) Bei höheren Drehzahlen bitte mit FLOHR Rücksprache halten.

(2) Max. zulässige Bohrung für Kupplungen mit Passfedernuten nach DIN 6885/1. Bei anderen Arten von Passfedern oder Verbindungen bitte mit FLOHR Rücksprache halten.

(3) Erforderliches Montagemaß zum Ausrichten der Kupplungs-naben und zum Wechsel der Dichtringe.

(4) Masse und Trägheitsmoment gelten für min. Bohrung

(5) Masse gilt für max. Bohrung

Technische Änderungen vorbehalten

Empfohlene Schmiermittelsorten

Allgemeine Anwendung		Schwerlastbetrieb und allgemeine Drehzahlen	
Amoco	Amoco coupling grease	Klüber	Klüberplex GE 11-680
Castrol-Tribol	Tribol 3020/1000-1	Texaco	Coupling grease KP 0/1 K-30
Esso-Exxon	Unirex RS 460, Pen-0-Led EP		
Fina	Ceran EP-0		
Klüber	Klüberplex GE 11-680	Schnell laufend¹⁾	
Mobil	Mobilgrease XTC, Mobiltemp SHC 460	Amoco	Coupling grease
Molyduval	Molyduval coupling grease	Esso-Exxon	High Speed Coupling grease
Shell	Albida GC1	Klüber	Klüberplex GE 11-680
Texaco	Coupling grease KP 0/1 K-30	Mobil	Mobilgrease XTC
Verkol	Verkol 320-1 Grado 1	Texaco	Coupling grease KP 0/1 K-30

1) Schnell laufend bedeutet eine Umfangsgeschwindigkeit von mehr als 80m/s

Die Fette sind für Temperaturen von 0°C bis 100°C verwendbar. Bei höheren Temperaturen setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

Im Anlieferungszustand sind die Kupplungen mit Schutzfett konserviert; **dieses Fett darf aber nicht für den Betrieb verwendet werden.**

Die Verzahnungen der Kupplung müssen vor der Montage von jeglichem Schutzöl und -fett gereinigt werden.

Vor dem Befestigen der Hülsen sind 70% der Fettmenge von Hand in den Bereich zwischen der Hülsen- und Nabenverzahnung einzufüllen. Die restlichen 30% werden durch die Nachschmierbohrungen eingebracht.

Bei tangentialen Drehzahlen von unter < 5 m/s bitten wir um Rücksprache mit unserem technischen Büro.

Bei hohen Temperaturen, niedrigen Drehzahlen oder Reversierbetrieb empfehlen wir eine häufigere Nachschmierung als in diesen Hinweisen angegeben.

Ein Überfüllen der Kupplung mit Fett kann zur Beschädigung der Einrichtung führen.

Abstand „a“ und Anziehdrehmoment der Flansche.

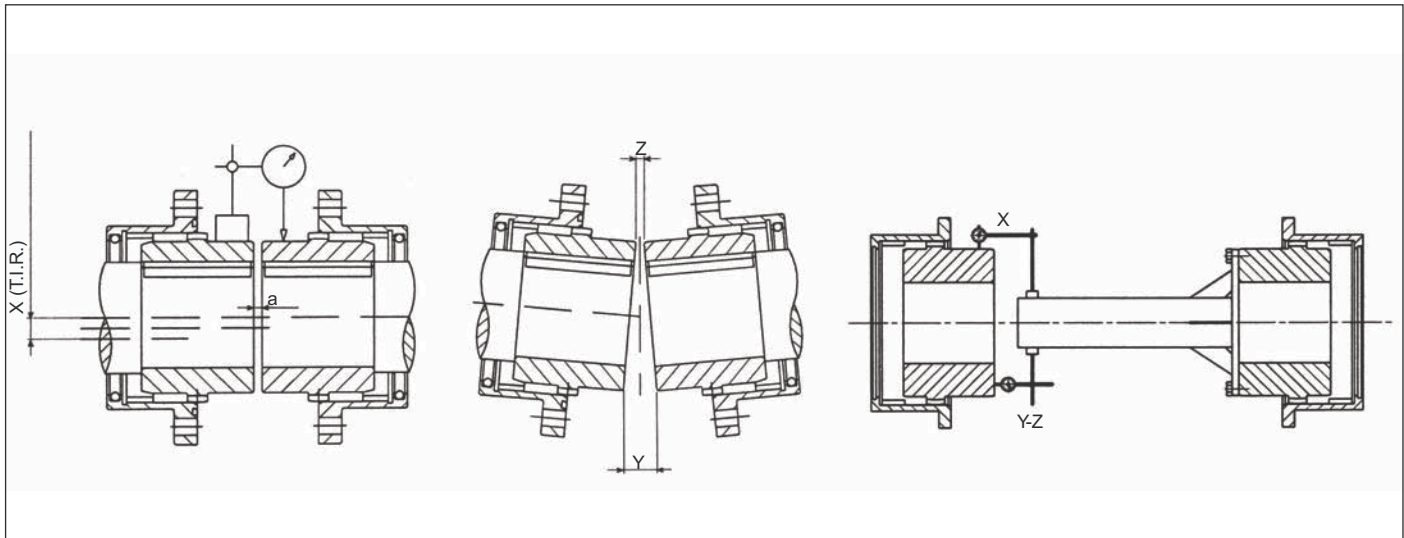
Größe	„a“ (mm)	Anziehdrehmoment (Nm)	Größe	„a“ (mm)	Anziehdrehmoment ¹⁾ (Nm)
MT-42	6±1	8	MT-132	6±2	230
MT-52	3±1	8	MT-145	10±2	230
MT-55	6±1	20	MT-156	6±2	230
MT-62	3±1	20	MT-165	10±3	230
MT-70	6±2	68	MT-174	8±3	230
MT-78	3±2	68	MT-185	10±3	325
MT-90	8±2	108	MT-190	8±3	325
MT-98	5±2	108	MT-210	8±3	325
MT-100	8±2	108	MT-233	8±3	325
MT-112	5±2	108	MT-275	10±3	565
MT-125	8±2	230			

1) Anziehdrehmomente gelten für trockene Gewinde. Bei Verwendung geschmierter Gewinde setzen Sie sich bitte mit FLOHR in Verbindung.

Im Falle der Verwendung von Schmierstoffen setzen Sie sich bitte mit FLOHR in Verbindung.

Technische Änderungen vorbehalten

Genauigkeit der Ausrichtung

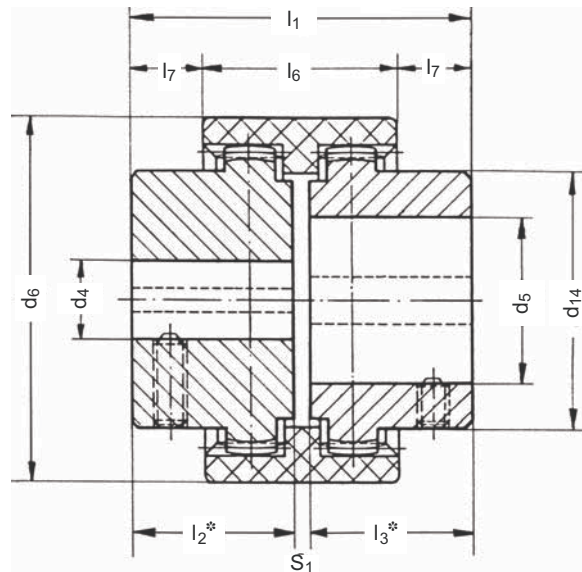


Bauformen	Drehzahl 1/mm									
	0 – 250		250 – 500		500 – 1000		1000 – 2000		2000 – 4000	
MT	X max. (mm)	(Y-Z) mm	X max. (mm)	(Y-Z) mm	X max. (mm)	(Y-Z) mm	X max. (mm)	(Y-Z) mm	X max. (mm)	(Y-Z) mm
42 – 90	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.15	0.20	0.08	0.10
52 – 98	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.15	0.20	0.08	0.10
100 – 185	0.50	0.60	0.50	0.60	0.25	0.25	0.15	0.20	0.08	0.10
112 – 190	0.50	0.60	0.50	0.60	0.25	0.35	0.15	0.20	0.08	0.10
210 – 420	0.90	1.00	0.50	0.75	0.25	0.35	0.15	0.20	-	-
460 – 800	1.50	1.50	1.00	1.00	0.50	0.50	-	-	-	-
900 – 1200	2	2	1.50	1.50	0.75	0.75	-	-	-	-

Eine Ausrichtung, die besser ist, als die in der Tabelle angegebenen Werte, verlängert die Lebensdauer der Kupplung und mindert die Reaktionskräfte in den Wellen und Lagern. Der Mindestwert (Y-Z) darf jedoch nicht unter 0.05° liegen, um den Eintritt und das Verteilen des Fettes zwischen den Naben- und Hülsevenzahnungen zu gewährleisten.

Technische Änderungen vorbehalten

Abmessungen [mm]:



Baliflex Größe	d ₆	d ₁₄	Bohrungen			l _{2, l3}	S ₁	l ₇	l ₆	l ₁	Gewinde um 90° zur Nut versetzt	*l _{2, l3} Naben- sonderlänge auf Anfrage
			Vor- bohrung	Fertigbohrung ¹⁾ d _{4, d5} min. max.								
14	40	25	–	8	14	23	4	6,5	37	50	M 7	30
24	52	36	–	10	24	26	4	7,5	41	56	M 5	50
28	66	44	7	10	28	40	4	19	46	84	M 8	60
32	76	50	10	14	32	40	4	18	48	84	M 8	60
38	83	58	12	14	38	40	4	18	48	84	M 8	80
42	92	65	12	14	42	42	4	19	50	88	M 8	110
48	100	68	12	19	48	50	4	27	50	104	M 8	110
65	140	96	12	19	65	70	4	36	72	144	M 10	140
80	175	124	–	–	80	90	6	46,5	93	186	M 10	–

¹⁾ Fertigbohrungen nach ISO-Passung H7, Passfedernuten nach DIN 6885, Blatt 1

Technische Daten

Baliflex Größe	Nennwert $\frac{P}{n}$ [$\frac{\text{kW}}{1/\text{min}}$]		Dreh-moment T _K [Nm]		Übertragbare Leistung [kW] bei Drehzahl [1/min]										Dreh- zahl n _{max} [1/min]	Masse ¹⁾ [kg]	Massen- ¹⁾ trägheits- moment J [kgm ²]	max. Verlagerungen		
	Nenn	Max	Nenn	Max	500		750		1000		1500		3000					∅ K _w winklig α° ²⁾	∅ K _r radial mm	∅ K _a axial mm
					Nenn	Max	Nenn	Max	Nenn	Max	Nenn	Max	Nenn	Max						
14	0,0010	0,0021	10	20	0,5	1	0,8	1,6	1,1	2,2	1,6	3,2	3,1	6,2	14000	0,210	0,000026	±1	±0,3	±1
24	0,0021	0,0042	21	42	1	2	1,6	3,2	2,1	4,2	3,2	6,4	6,4	13	10500	0,480	0,000115	±1	±0,4	±1
28	0,0047	0,0094	45	90	2,4	4,8	3,5	7	4,8	9,4	7,1	14	14	28	8500	1,180	0,000395	±1	±0,4	±1
32	0,0062	0,0131	60	120	3	6,2	4,7	9,4	6,3	13	9,5	19	19	38	7600	1,470	0,000678	±1	±0,4	±1
38	0,0085	0,0171	81	162	4,3	8,6	6,4	12,8	8,4	17	12,5	25	25	50	6700	1,910	0,001080	±1	±0,4	±1
42	0,0011	0,021	100	200	5,2	10	8	16	10	20	16	32	32	64	6000	2,52	0,001264	±1	±0,4	±1
48	0,016	0,030	142	285	7,4	15	11	22	15	30	22	44	44	88	5580	3,21	0,002266	±1	±0,4	±1
65	0,040	0,080	380	760	20	40	30	60	40	80	60	120	120	240	4000	8,86	0,012565	±1	±0,6	±1
80	0,073	0,152	700	1400	38	74	55	110	74	148	110	220	220	440	3100	18,60	0,04000	±1	±0,7	±1

¹⁾ bezieht sich auf max. Bohrung ohne Nut

²⁾ je Nabe

Ein Auszug aus unserem Produktprogramm



Spiralbogenverzahnungen,
Palloid, Zyklopalloid, HPGS



Hirthverzahnungen,
Sonderverzahnungen



Schneckenradsätze,
Standard und Duplex



Kurven und Komponenten-
sätze



Sonderkurven
Hub- u. Senkeinheiten



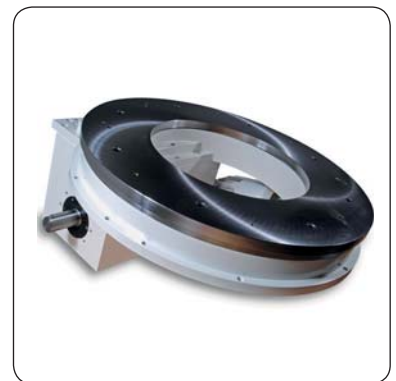
Kurvenkombinationen



Globoid- und Paralle-
lachsenge triebe



Kundenspezifische
Schrittschaltgetriebe



Rundschalttische nach
Kundenvorgabe



Kegelradgetriebe
Standard und Präzisions-
ausführung



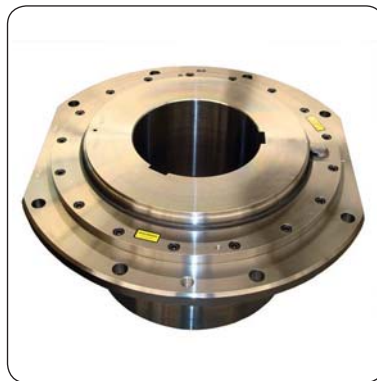
Servo-Winkelgetriebe
Übersetzungen bis $i=1:15$



Hubgetriebe und
Hubanlagen



Zahnkupplungen



Tonnenkupplungen



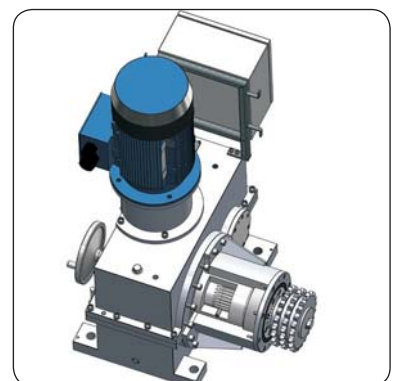
Sicherheitskupplungen



Sondergetriebe nach
Kundenvorgabe

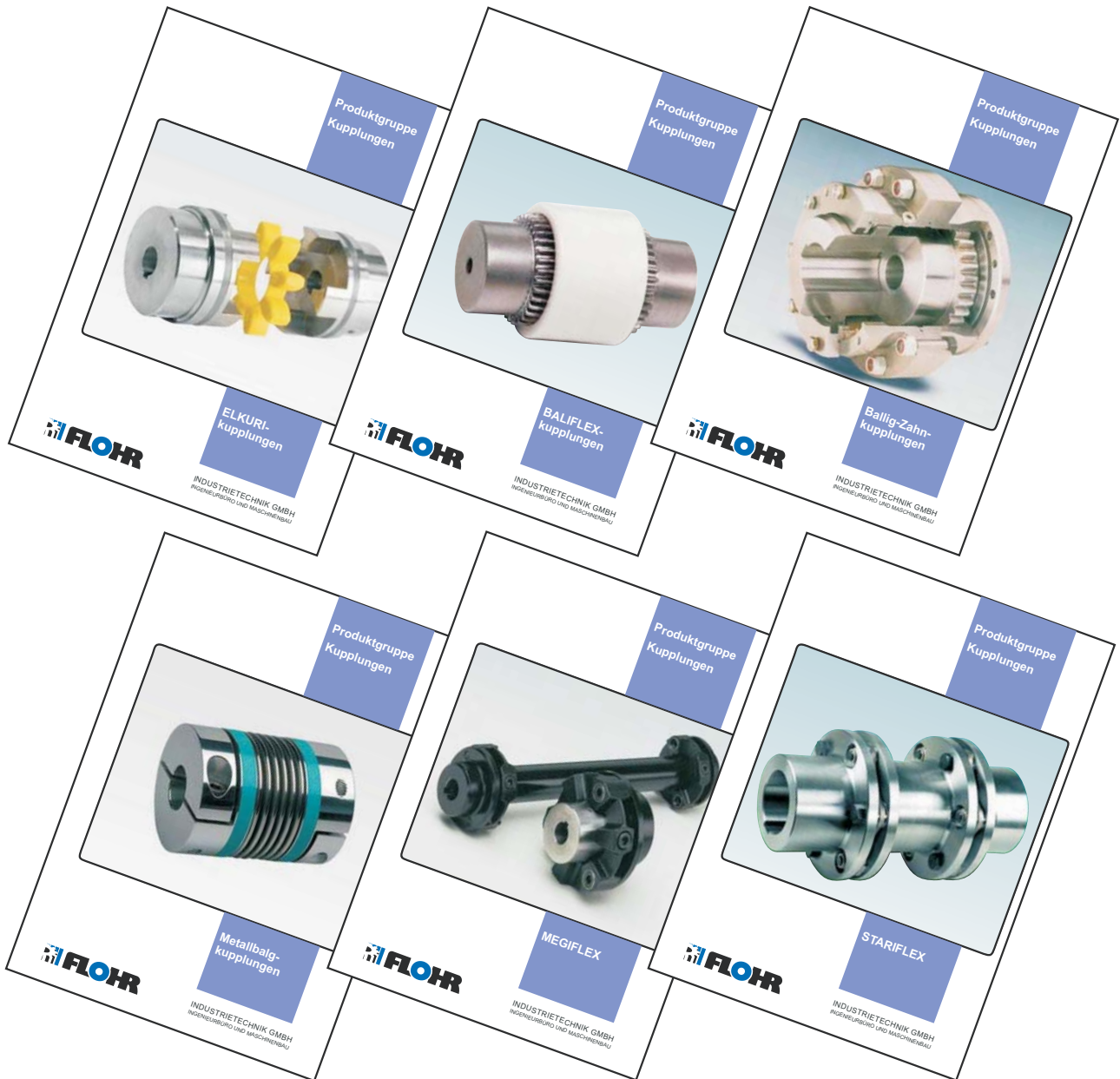


Konstruktion und
Entwicklungen



Spezifische Beratung und
Neuauslegung

Wir sorgen für den richtigen Antrieb!



Wenn Sie weitere Informationen benötigen, dann fordern Sie unsere Unterlagen an.

FLOHR
INDUSTRIE TECHNIK GMBH
INGENIEURBÜRO UND MASCHINENBAU

Büro Deutschland

Im unteren Tal 1
D-79761 Waldshut-Tiengen
Telefon +49 (0) 77 51 / 87 31 - 0
Telefax +49 (0) 77 51 / 87 31 - 50
info@flohr-industrietechnik.de
www.flohr-industrietechnik.de

Büro Schweiz

Zilistude 164
CH-5465 Mellikon/AG
Telefon +41 (0) 56 / 267 08 10
Telefax +41 (0) 56 / 267 08 25
info@flohr.ch
www.flohr.ch

Büro Österreich

Marktstrasse 32
A-6850 Dornbirn
Telefon +43 (0) 55 72 / 37 21 58
Telefax +43 (0) 55 72 / 20 48 60
info@flohr.at
www.flohr.at