

**beidseitige Verzahnung – geschmiert
mit vollständig balligen Zähnen und für hohen Winkelversatz**



12-1

Eigenschaften

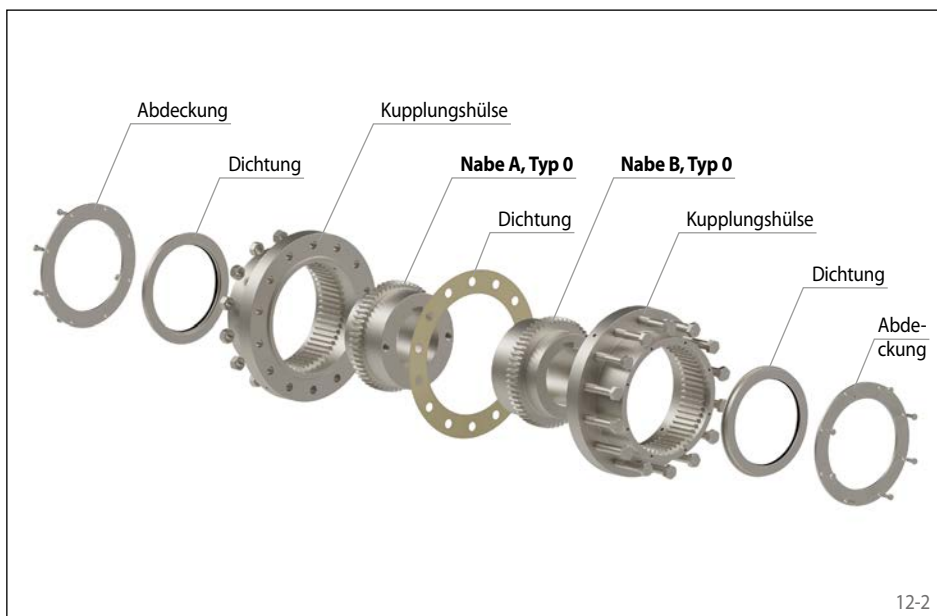
- Hohe Nenndrehmomente bis zu 2 695 380 inch-lb oder 304 538 Nm
- Ausgleich von Axial-, Radial- und Winkelverlagerungen
- Winkelverlagerungen bis 3,5° zulässig
- Verbessertes Zahnrad design zur Erhöhung der Drehmomentkapazität und Reduzierung des Kupplungsspiels
- Nitrierte Verzahnung aus hochfestem Stahl für höchste übertragbare Drehmomente und Leistungsdichte
- O-Ring-Dichtung, die Schmierfett zurückhält und Verunreinigungen aus dem Zahneingriff fernhält
- Hohe Bohrungskapazität
- Typische Anwendungen: Walzantriebe in der Stahl- und Papierindustrie, Pumpen, Förderanlagen, Gummiindustrie

Bestellbeispiel

Code

Kupplungsausführung	GHF
Größe	H150
Bauart	DTO
Material der Nabe:	STA
• Stahl	
Nabe A, Typ:	0
• 0, Standard	
Nabe A, Ausführung:	FB VA
• fertiggebohrt mit Passfedernut • vorgebohrt	
Bohrungsdurchmesser Nabe A in inch: 3/4" * oder	AAM
Bohrungsdurchmesser Nabe A in mm: 19 mm **	019
Nabe B, Typ:	0
• 0, Standard	
Nabe B, Ausführung:	FB VA
• fertiggebohrt mit Passfedernut • vorgebohrt	
Bohrungsdurchmesser Nabe B in inch: 1" * oder	ABA
Bohrungsdurchmesser Nabe B in mm: 25 mm **	025

GHF H150 DTO-STA-0FBAAAM-0FBABA



12-2

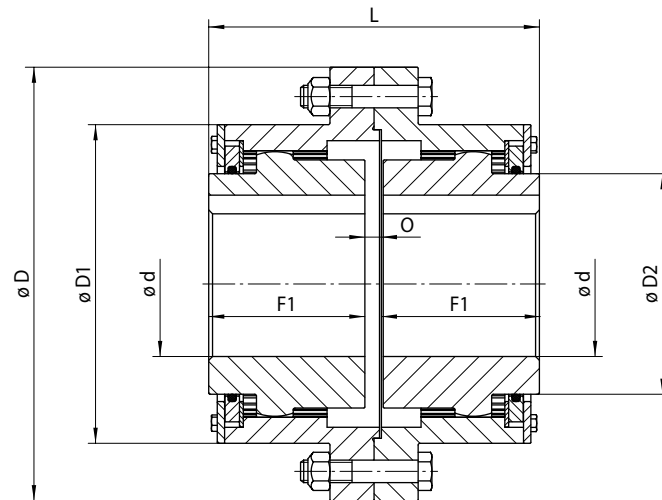
Kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

- Wärmebehandelte, legierte oder nitrierte Stähle
- Kupplungen für Wellenverlagerungen bis 6°
- Weitere Größen und Sonderausführungen

* Ausführung der Bohrungen erfolgt nach AGMA 9002-C14. Die gewünschte Bohrungstoleranz bitte gem. Bestell-schlüssel auf Seite 19 angeben.

** Metrische Bohrungen werden mit der Standardtoleranz H7 ausgeführt. Abweichende Bohrungstoleranzen sind auf Anfrage möglich.

**beidseitige Verzahnung – geschmiert
mit vollständig balligen Zähnen und für hohen Winkelversatz**



13-1

Größe	Drehmoment T _{KN} Arbeitswinkel								Max. Dreh- zahl n _{max}	Trägheitsmoment (Vollnaben) J _K		Zulässige Verlagerungen				
	1°		2°		3°		3.5°					Axial (Versatz)		Radial (Versatz)		Winkel °
	inch-lb	Nm	inch-lb	Nm	inch-lb	Nm	inch-lb	Nm		rpm	lb-in ²	kgm ²	inch	mm	inch	
H150	23 600	2 660	16 500	1 860	11 800	1 330	10 600	1 200	4 000	61.1	0,018	±0.02	±0,5	0.16	4,1	3.5
H200	42 100	4 760	29 500	3 330	21 000	2 380	18 900	2 140	3 600	135.6	0,039	±0.02	±0,5	0.20	5,2	
H250	56 500	6 300	39 500	4 470	28 200	3 190	25 400	2 870	3 600	287.0	0,083	±0.02	±0,5	0.23	5,7	
H300	147 000	16 600	103 000	11 600	73 500	8 300	62 500	7 000	3 200	522.1	0,151	±0.02	±0,5	0.27	6,9	
H350	227 500	25 700	159 500	18 000	113 500	12 800	97 500	11 000	3 200	1 278.9	0,371	±0.04	±1,0	0.30	7,6	
H400	354 500	40 000	248 000	28 000	177 000	20 000	156 000	17 600	3 000	2 080.3	0,603	±0.04	±1,0	0.34	8,6	
H450	500 500	56 500	350 000	39 500	250 500	28 200	216 500	24 400	3 000	3 251.7	0,943	±0.04	±1,0	0.37	9,3	
H500	585 500	66 000	410 000	46 300	292 500	33 000	247 000	27 900	2 400	6 566.9	1,904	±0.04	±1,0	0.41	10,5	
H550	879 500	99 000	615 500	69 500	439 500	49 600	357 000	40 300	2 000	10 427.1	3,024	±0.04	±1,0	0.44	11,2	
H600	1 348 000	152 000	943 500	106 500	674 000	76 000	581 000	65 500	1 800	15 851.2	4,597	±0.08	±2,0	0.55	14,0	
H700	1 467 500	165 500	1 027 000	116 000	733 500	82 500	660 000	74 500	1 600	30 419.4	8,822	±0.08	±2,0	0.60	15,2	
H800	2 695 000	304 500	1 886 500	213 000	1 347 500	152 000	1 096 500	123 500	1 600	56 193.1	16,296	±0.08	±2,0	0.70	17,9	

Größe	Bohrung d*				D		D1		D2		F1		L		O		Bolzen Größe	Anzahl der Bolzen	Gewicht variiert je nach Bohrung	
	quadratische Passfeder max.		rechteckige Passfeder max.		inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm			Voll	
	inch	mm	inch	mm															lbs.	kg
H150	1.63	41	1.75	44	6.00	152	3.88	98	2.31	59	2.19	56	4.63	118	0.25	6	0.313-18	8	18,4	8,3
H200	2.13	54	2.25	57	7.00	178	4.75	121	2.88	73	2.75	70	5.81	148	0.31	8	0.375-16	8	30,7	13,9
H250	2.63	67	2.75	70	8.00	203	5.38	137	3.69	94	3.06	78	6.50	165	0.38	10	0.500-13	10	48,4	22,0
H300	3.13	80	3.38	86	9.00	229	6.38	162	4.38	111	3.66	93	7.75	197	0.44	11	0.500-13	12	72,7	33,0
H350	3.63	92	3.88	99	10.69	272	7.63	194	5.00	127	3.91	99	8.31	211	0.50	13	0.625-11	12	118,6	53,8
H400	4.13	105	4.38	111	11.63	295	8.69	221	5.75	146	4.44	113	9.44	240	0.56	14	0.625-11	14	165,5	75,1
H450	4.63	118	5.00	127	12.75	324	9.75	248	6.44	164	4.81	122	10.25	260	0.63	16	0.625-11	14	217,2	98,5
H500	5.25	133	5.75	146	14.75	375	10.88	276	7.50	191	5.31	135	11.25	286	0.63	16	0.750-10	14	321,8	146,0
H550	6.00	152	6.50	165	16.38	416	12.25	311	8.63	219	6.00	152	12.81	325	0.81	21	0.750-10	16	426,9	193,6
H600	6.75	171	7.25	184	18.00	457	13.75	349	9.25	235	7.00	178	14.88	378	0.88	22	0.875-9	14	566,3	256,9
H700	7.75	197	8.25	210	20.38	518	15.75	400	11.00	279	8.00	203	17.06	433	1.06	27	1.000-8	16	851,4	386,2
H800	10.38	264	10.88	276	23.25	591	18.00	457	13.50	343	9.00	229	19.25	489	1.25	32	1.125-7	16	1 235,5	560,4

* Die maximal zulässigen Bohrungsdurchmesser beziehen sich auf Bohrungen mit Passfedernuten nach AGMA 9002-C14.