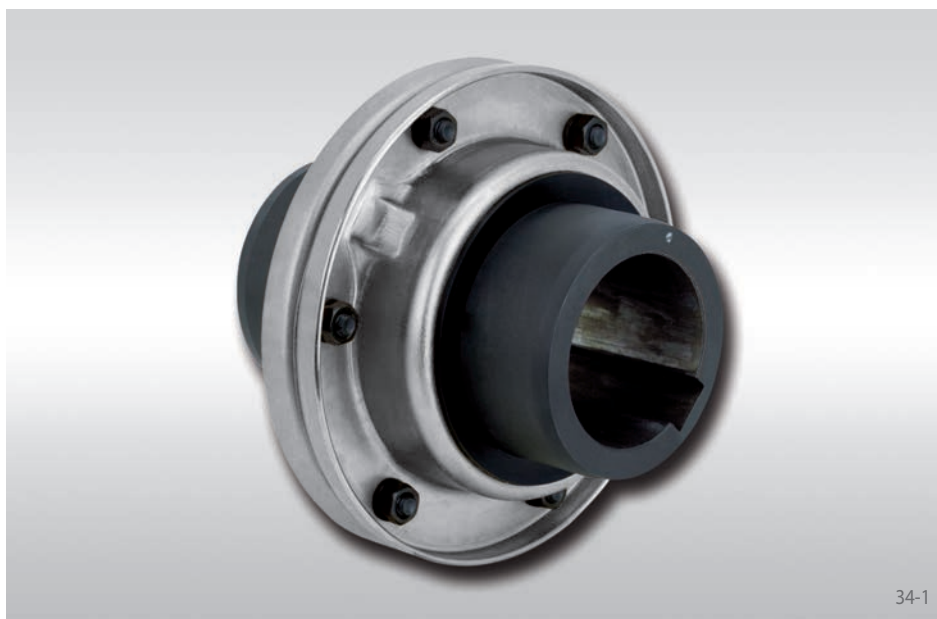


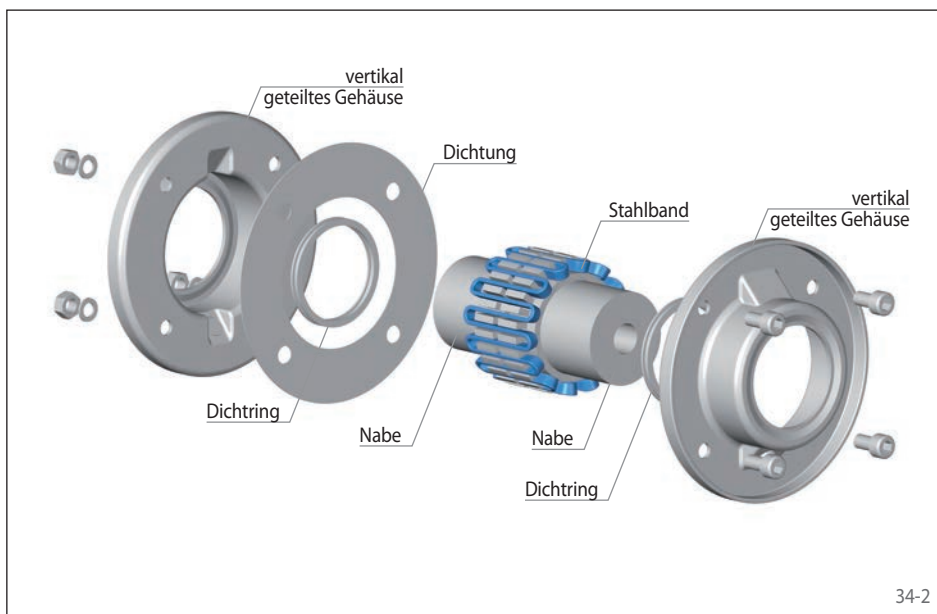
**drehelastisch**  
**vertikal geteiltes Gehäuse**



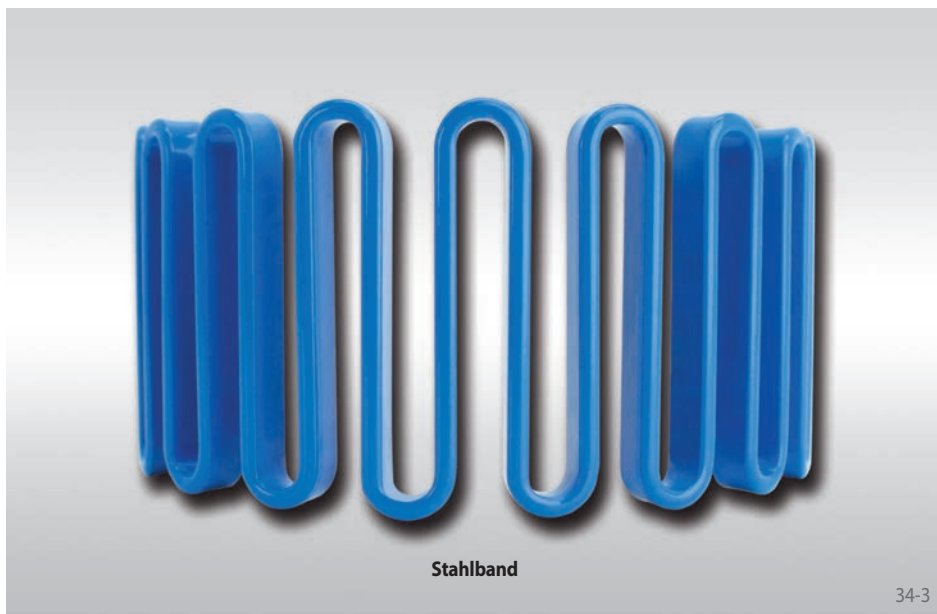
34-1

## Eigenschaften

- Nenndrehmomente bis 169 000 Nm
- Ausgleich von Axial-, Radial- und Winkelverlagerungen
- Progressiver Anstieg der Torsionssteifigkeit
- Vertikal teilbares Gehäuse
- Einfacher Wechsel des Stahlbandes möglich
- Typische Anwendung: Brecher, Haspeln, Mühlen, Kalander, Rührwerke, Bandantriebe



34-2



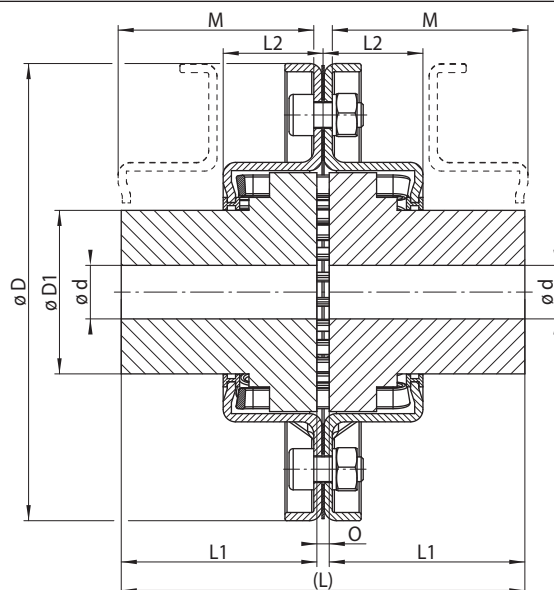
34-3

## Bestellbeispiel

	Code
Kupplungsausführung	RES
Größe	1030
Bauart	ETO
Material der Nabe: • Stahl	STA
Nabe A, Typ: • 0, Standard	0
Nabe A, Ausführung: • fertiggebohrt mit Passfedernut • vorgebohrt	FB VA
Bohrungsdurchmesser Nabe A	025
Nabe B, Typ: • 0, Standard	0
Nabe B, Ausführung: • fertiggebohrt mit Passfedernut • vorgebohrt	FB VA
Bohrungsdurchmesser Nabe B	032
Stahlband	ST00

RES 1030 ETO-STA-0FB025-0FB032-ST00

**drehelastisch**  
**vertikal geteiltes Gehäuse**



35-1

Größe	Nenn Drehmoment $T_{KN}$ Nm	Nennleistung bei $100 \text{ min}^{-1}$ $P_{K100}$ kW	Max. Drehzahl $n_{max}$ $\text{min}^{-1}$	Vorbohrung $d^*$ mm	Bohrung $d^*$		D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	M** mm	O mm	Zulässige Verlagerungen			Gewicht Fett- füllung kg	Gewicht bei max. Bohrung kg
					min. mm	max. mm								Axial mm	Radial mm	Winkel °		
1020	48	0,50	6000	16	18	30	111,0	39,7	98,0	47,5	24,0	47,5	3,0	±0,3	0,3	0,03	2,0	
1030	136	1,40	6000	16	18	36	121,0	49,2	98,0	47,5	25,0	47,5	3,0	±0,3	0,3	0,03	2,6	
1040	226	2,30	6000	16	18	44	128,5	57,1	104,5	51,0	25,5	51,0	3,0	±0,3	0,3	0,05	3,4	
1050	395	4,10	6000	16	18	51	147,5	66,7	123,5	60,5	31,0	60,5	3,0	±0,3	0,4	0,05	5,4	
1060	620	6,49	6000	18	20	56	162,0	76,2	130,0	63,5	32,0	63,5	3,0	±0,3	0,4	0,09	7,3	
1070	900	9,39	5500	18	20	67	173,0	87,3	155,5	76,0	33,5	76,0	3,0	±0,3	0,4	0,11	10,4	
1080	1860	19,48	4750	25	27	80	200,0	104,8	181,0	89,0	44,0	89,0	3,0	±0,3	0,4	0,17	17,7	
1090	3380	34,96	4000	25	27	95	232,0	123,8	200,0	98,5	47,5	98,5	3,0	±0,3	0,4	0,25	25,4	
1100	5700	59,44	3250	40	42	110	267,0	142,0	245,5	120,5	60,0	120,5	4,5	±0,45	0,4	0,43	42,2	
1110	8400	87,90	3000	37	42	120	286,0	160,3	258,5	127,0	64,0	127,0	4,5	±0,45	0,5	0,51	54,4	
1120	12400	129,86	2700	56	61	140	319,0	179,4	304,5	149,0	73,5	149,0	6,0	±0,6	0,5	0,73	81,6	
1130	18000	188,79	2400	62	67	170	378,0	217,5	330,0	162,0	75,0	162,0	6,0	±0,6	0,56	0,91	122,5	
1140	25900	271,70	2200	62	67	200	416,0	254,0	371,5	183,0	78,0	183,0	6,0	±0,6	0,56	1,13	180,1	
1150	36100	378,59	2000	103	108	215	476,5	269,2	372,0	183,0	107,0	183,0	6,0	±0,6	0,56	1,95	230,0	
1160	50500	532,40	1750	116	121	240	533,5	304,8	402,0	198,0	114,5	198,0	6,0	±0,6	0,6	2,81	321,1	
1170	67500	709,38	1600	129	134	280	584,0	355,6	438,0	216,0	120,0	216,0	6,0	±0,6	0,6	3,49	448,2	
1180	93500	983,68	1400	148	153	300	630,0	393,7	483,5	239,0	130,0	239,0	6,0	±0,6	0,76	3,76	591,0	
1190	124000	1300,53	1300	148	153	335	685,0	436,9	524,0	260,0	135,0	259,0	6,0	±0,6	0,76	4,4	761,0	
1200	169000	1773,46	1100	173	178	360	737,0	497,8	565,0	279,5	145,0	279,5	6,0	±0,6	0,76	5,62	1021,0	

Bei Fertigbohrungen bitte Bohrungsdurchmesser Nabe A und Nabe B angeben. Toleranz der Fertigbohrungen H7. Passfedernuten nach DIN 6885, Blatt 1. Nuttoleranz JS9.

\* Bohrungen auch in zölligen Abmessungen erhältlich, sehen Sie hierzu ab Seite 68.

\*\* Mindestabstand zum Ausrichten der Wellen.