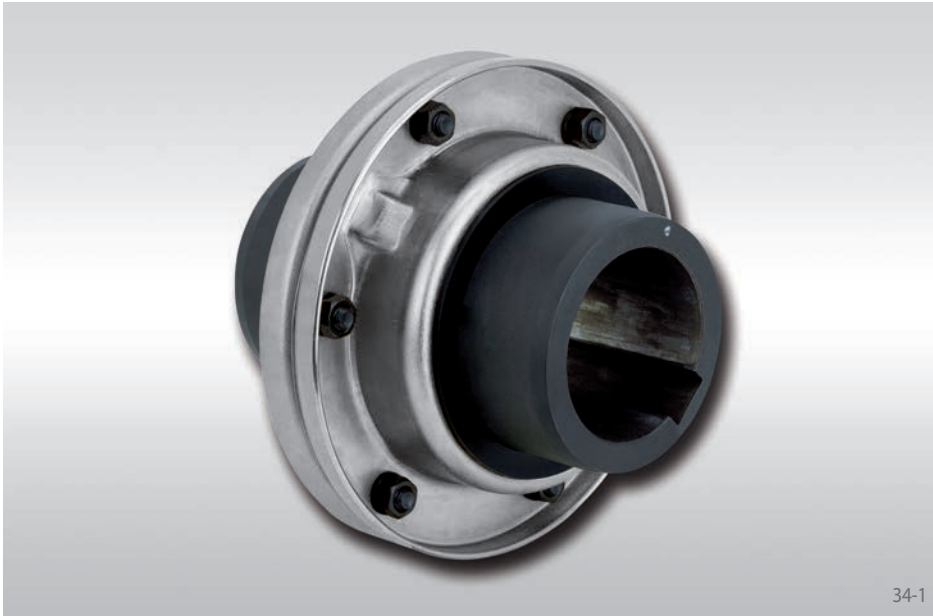


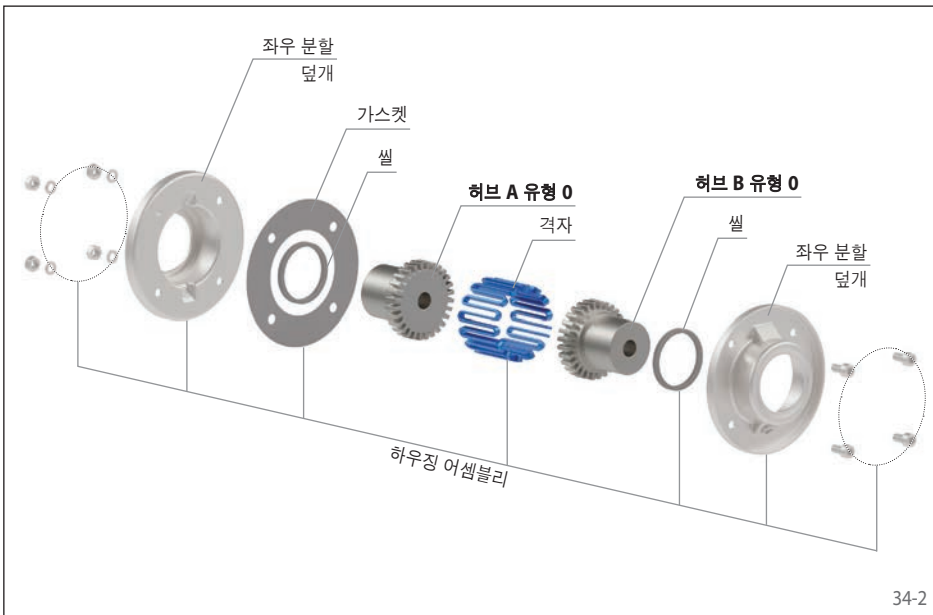
엘라스틱  
좌우 분할 덮개



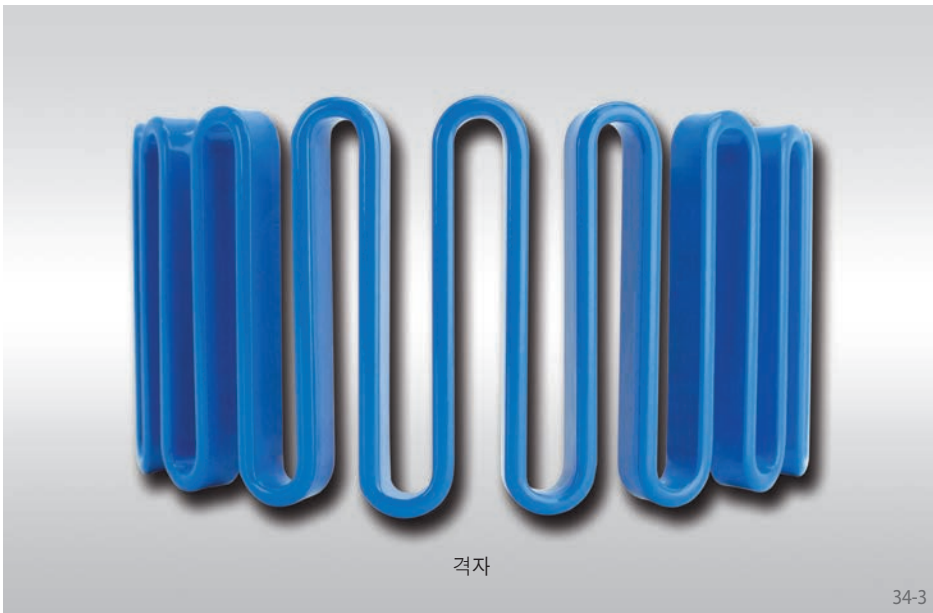
34-1

### 특징

- 정격 최대 토크 169000 Nm
- 축방향, 지름방향 및 각 방향 오정렬 보정 가능
- 토크가 증가함에 따라 비틀림 경직도가 점차 증가
- 좌우 분할 덮개
- 격자의 용이한 교체
- 전형적인 적용: 분쇄기, 밀, 제분, 광택기, 교반기, 벨트 구동



34-2



격자

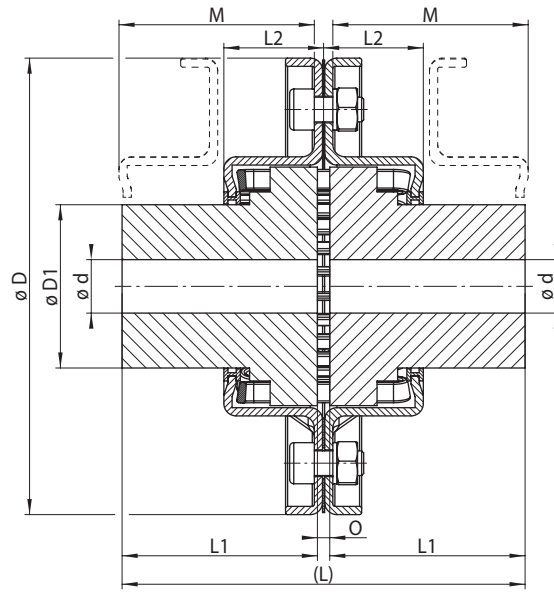
34-3

### 주문 방법

주문 방법	코드
카플링 디자인	RES
카플링 크기	1030
유형	ETO
허브 소재: • 강철	STA
허브 A, 유형: • 0, 표준	0
허브 A, 디자인: • 최종 가공 보어와 키홈 • 파일럿 가공	FB VA
보어 지름 허브 A	025
허브 B, 유형: • 0, 표준	0
허브 B, 디자인: • 최종 가공 보어와 키홈 • 파일럿 가공	FB VA
보어 지름 허브 B	032
격자	ST00

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

엘라스틱  
좌우 분할 덮개



35-1

카플링 크기	정격 토크 T <sub>KN</sub> Nm	100 min <sup>-1</sup> P <sub>K100</sub> 에서 정격 파워 kW	최고 속도 n <sub>max</sub> min <sup>-1</sup>	파일럿 보어 d* mm	보어 d*		D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	M** mm	O mm	허용 오정렬			중량 그 리이스 총전 kg	최대 보어 중량 kg
					min. mm	max. mm								축방향 mm	지름 방향 mm	각방향 °		
1020	48	0,50	6000	-	13	28	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	-	13	35	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	-	13	43	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	-	13	50	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	-	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	-	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	-	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	-	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	-	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	-	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	57	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	57	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	57	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	57	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	57	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	65	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	105	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	105	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	105	178	360	737,0	497,8	565,0	279,5	145,0	279,5	6,0	±0,6	0,76	5,62	1021,0	

최종 보어를 위해서 허브 A와 허브 B 보어 지름을 명기 요망. 최종 보어 허용 오차 H7. DIN 6885, 1 면에 근거 키홈. 키 허용 오차 JS9.

\* 인치 보어도 가능합니다. 65쪽 참조.

\*\* 축 정렬을 위해 필요한 최소 공간.