

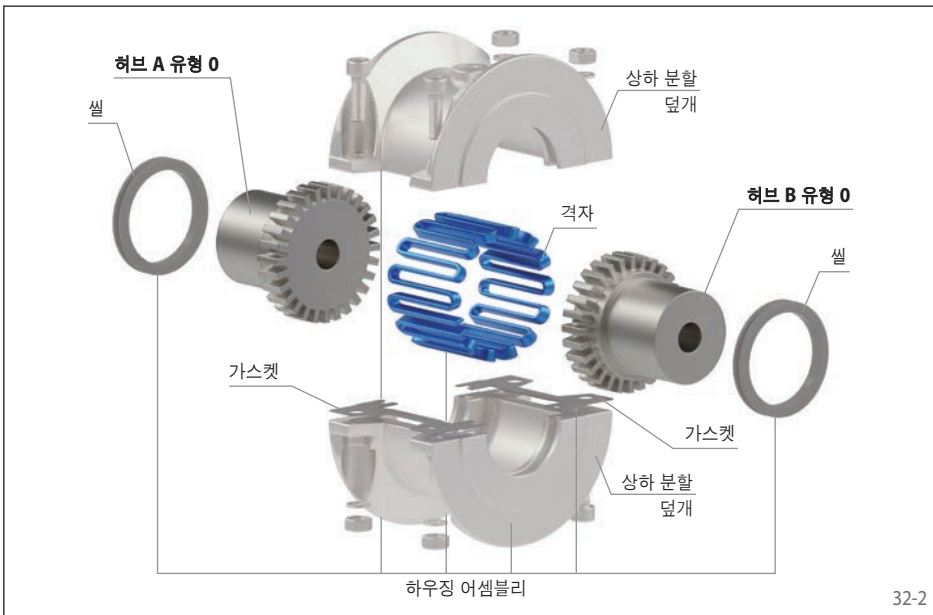
엘라스틱
상하 분할 덮개



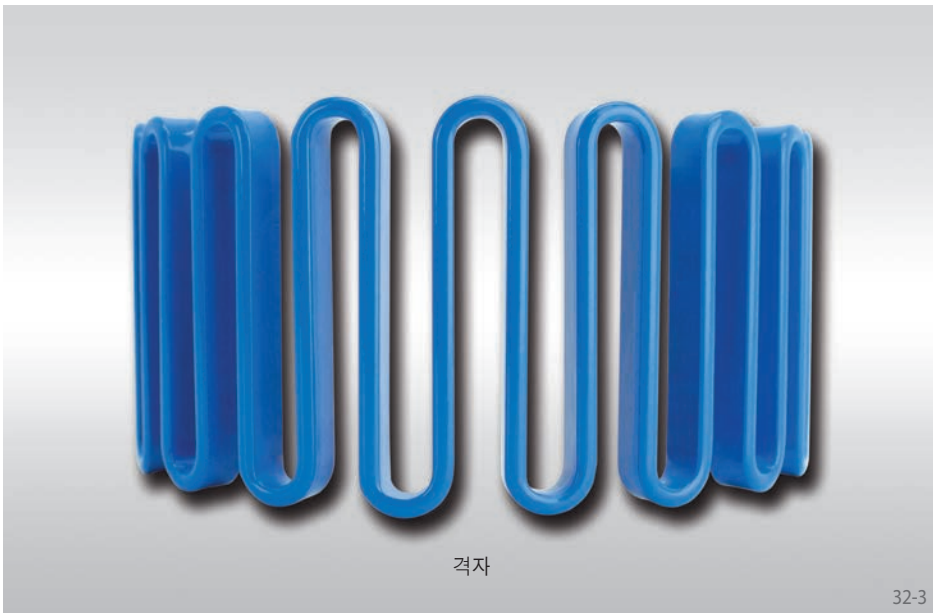
32-1

특징

- 높은 정격 토크 최고 335 500 Nm
- 축방향, 지름방향 및 각 방향 오정렬 보정 가능
- 토크가 증가함에 따라 비틀림 경직도가 점차 증가
- 상하 분할 덮개
- 격자의 용이한 교체
- 전형적인 적용: 분쇄기, 릴, 제분, 광택기, 교반기, 벨트 구동



32-2



격자

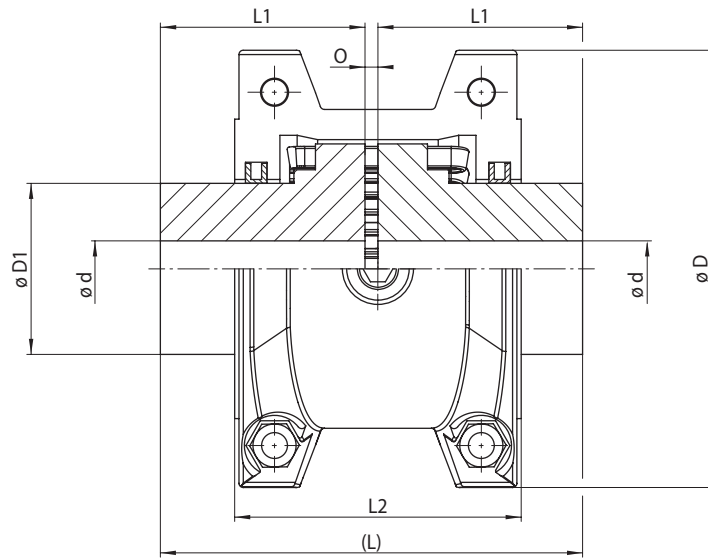
32-3

주문 방법

주문 방법	코드
카플링 디자인	RES
카플링 크기	1030
유형	EYO
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 EYO-STA-0FB025-0FB032-ST00

엘라스틱
상하 분할 덮개



33-1

카플링 크기	정격 토크 T _{KN} Nm	100 min ⁻¹ P _{K100} 에서 정격 파워 kW	최고 속도 n _{max} min ⁻¹	파일럿 보어 d* mm	보어 d*		D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	O mm	허용 오정렬			중량 그 리이스 중전 kg	최대 보어 중량 kg
					min. mm	max. mm							축방향 mm	지름 방향 mm	각방향 °		
1020	48	0,50	4500	-	13	28	101,5	39,7	98,0	47,5	66,5	3,0	±0,3	0,3	0,25	0,03	1,9
1030	136	1,42	4500	-	13	35	110,0	49,2	98,0	47,5	68,0	3,0	±0,3	0,3		0,03	2,6
1040	226	2,36	4500	-	13	43	117,5	57,1	104,5	51,0	70,0	3,0	±0,3	0,3		0,05	3,4
1050	395	4,14	4500	-	13	50	138,0	66,7	123,5	60,0	79,5	3,0	±0,3	0,4		0,05	5,4
1060	620	6,50	4350	-	20	56	150,5	76,2	130,0	63,5	92,0	3,0	±0,3	0,4		0,09	7,3
1070	900	9,46	4125	-	20	67	162,0	87,3	155,5	76,0	95,0	3,0	±0,3	0,4		0,11	10,0
1080	1860	19,51	3600	-	27	80	194,0	104,8	181,0	89,0	116,0	3,0	±0,3	0,4		0,17	18,0
1090	3380	35,47	3600	-	27	95	213,0	123,8	200,0	98,5	122,0	3,0	±0,3	0,4		0,25	25,0
1100	5700	59,71	2400	-	42	110	250,0	142,0	245,5	120,5	155,5	4,5	±0,45	0,4		0,43	42,0
1110	8400	88,67	2250	-	42	120	270,0	160,3	258,5	127,0	161,5	4,5	±0,45	0,5		0,51	54,0
1120	12400	130,05	2025	57	61	140	308,0	179,4	304,5	149,5	191,5	6,0	±0,6	0,5		0,73	81,0
1130	18000	189,17	1800	57	67	170	346,0	217,5	330,0	162,0	195,0	6,0	±0,6	0,56		0,91	121
1140	25900	271,93	1650	57	67	200	384,0	254,0	371,5	183,0	201,0	6,0	±0,6	0,56		1,13	178
1150	36100	378,34	1500	57	108	215	453,0	269,2	372,0	183,0	271,0	6,0	±0,6	0,56		1,95	234
1160	50500	532,04	1350	57	121	240	501,5	304,8	402,0	198,0	279,0	6,0	±0,6	0,6		2,81	317
1170	67500	709,38	1225	65	134	280	566,5	355,6	438,0	216,0	304,0	6,0	±0,6	0,6		3,49	448
1180	93500	983,68	1100	105	153	300	630,0	393,7	483,5	239,0	321,0	6,0	±0,6	0,76		3,76	619
1190	124000	1300,53	1050	105	153	335	675,5	436,9	524,5	259,0	325,0	6,0	±0,6	0,76		4,40	776
1200	169000	1773,46	900	105	178	360	757,0	497,8	565,0	279,5	355,5	6,0	±0,6	0,76		5,62	1058
1210	248500	2605,47	820	105	178	390	844,5	533,4	622,5	305,0	432,0	12,7	±0,6	0,76		10,5	1424
1220	335500	3515,89	730	105	203	420	920,5	571,5	663,0	325,1	490,0	12,7	±0,6	0,76	16,1	1785	

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.