

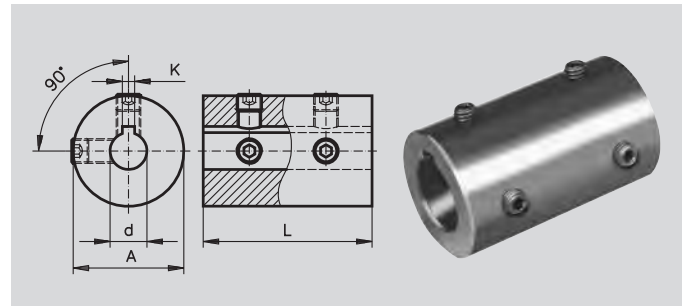
Starre Kupplungen TR

Werkstoff: Stahl C45, brüniert.
Edelstahl 1.4305.



Bohrungstoleranz: +0,05 mm.

Bei diesen Kupplungen sind Wellenverschiebungen weder in axialer, noch in radialer Richtung möglich. Sie sollten daher nur bei einwandfrei fluchtenden Wellen Verwendung finden.



Bestellangaben: z.B.: Art.-Nr. 600 106 00, starre Kupplung TR, Stahl ohne Nut, Bohrung 6 mm

Artikel-Nr. Stahl ohne Nut	Artikel-Nr. Edelstahl ohne Nut	Artikel-Nr. Stahl mit Nut*	Artikel-Nr. Edelstahl mit Nut*	Drehmoment Stahl max. Nm**	Drehmoment Edelstahl max. Nm**	d mm	A mm	L mm	K mm	Schrauben DIN 916	Gewicht g
600 106 00	600 991 06	600 206 00	600 992 06	4	2,7	6	18	30	2	M4	47
600 108 00	600 991 08	600 208 00	600 992 08	8	5,4	8	24	35	2	M4	102
600 110 00	600 991 10	600 210 00	600 992 10	12	8,1	10	29	45	3	M5	185
600 112 00	600 991 12	600 212 00	600 992 12	17	12	12	29	45	4	M6	180
600 114 00	600 991 14	600 214 00	600 992 14	30	20	14	34	50	5	M6	272
600 115 00	600 991 15	600 215 00	600 992 15	32	22	15	34	50	5	M6	266
600 116 00	600 991 16	600 216 00	600 992 16	35	24	16	34	50	5	M6	261
600 120 00	600 991 20	600 220 00	600 992 20	70	47	20	42	65	6	M6	518
600 125 00	600 991 25	600 225 00	600 992 25	135	91	25	45	75	8	M8	623
600 130 00	600 991 30	600 230 00	600 992 30	155	105	30	53	83	8	M8	920
600 135 00	600 991 35	600 235 00	600 992 35	230	155	35	67	95	10	M8	1880
600 140 00	600 991 40	600 240 00	600 992 40	310	210	40	77	108	12	M10	2710
600 150 00	600 991 50	600 250 00	600 992 50	490	340	50	85	124	14	M10	3520

* Passfedernut DIN 6885/1, Toleranz P9.

** Für Ausführung mit Nut, auf Grundlage der Passfeder-Verbindung.

Bei Ausführung ohne Passfeder-Verbindung ist das übertragbare Drehmoment geringer, abhängig von der Eindringtiefe der Stellschrauben in die Welle.

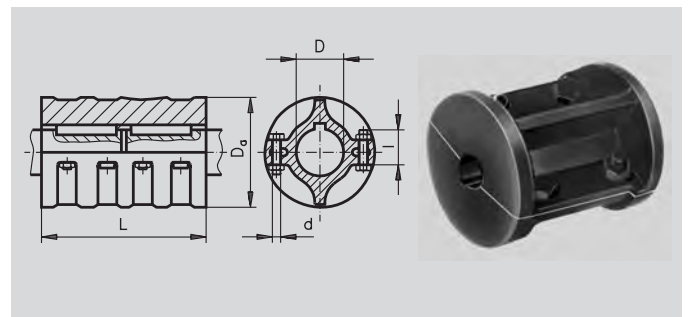
Schalenkupplungen DIN 115 aus GG ohne Schutzmantel

Die geteilten Kupplungen werden bis 50 mm Bohrung mit Passung V7 ausgeführt. Darüber wird Passung U7 eingehalten. Die Bohrungen werden mit einer Passfedernut nach DIN 6885/1 versehen. Empfohlene Wellentoleranz f7.

Unmittelbar neben der Schalenkupplung sind beiderseits je ein Lager anzuordnen. Schalenkupplungen können radial ein- und ausgebaut werden, ohne die Wellen axial verschieben zu müssen.

Form A für gleiche Wellendurchmesser.

Form B für unterschiedliche Wellendurchmesser auf Anfrage.



Bestellangaben: z.B.: Art.-Nr. 600 020 00, Schalenkupplung DIN 115 mit Nut

Artikel-Nr. (mit Nut) Form A	Drehmoment max. Nm	D mm	D _a mm	L mm	Sechskantschrauben DIN 931 Anzahl	d x l mm	Drehzahl n _{max.} min ⁻¹	Gewicht kg
600 020 00	25	20	85	100	4	M 10 x 30	1700	1,9
600 025 00	40	25	100	130	4	M 12 x 40	1500	4,5
600 030 00	60	30	100	130	4	M 12 x 40	1500	4,2
600 035 00	80	35	110	160	6	M 12 x 50	1420	6,5
600 040 00	100	40	110	160	6	M 12 x 50	1420	6,2
600 045 00	125	45	120	190	6	M 12 x 50	1350	8,5
600 050 00	150	50	130	190	6	M 12 x 50	1300	9
600 055 00	500	55	150	220	6	M 16 x 55	1200	13
600 060 00	850	60	150	220	6	M 16 x 55	1200	12,5
600 065 00	1250	65	170	250	6	M 16 x 55	1120	18,5
600 070 00	1700	70	170	250	6	M 16 x 55	1120	17
600 080 00	2500	80	190	280	8	M 16 x 60	1060	27
600 090 00	3800	90	215	310	8	M 20 x 75	1000	41
600 100 00	5400	100	250	350	8	M 20 x 90	920	63

Gewindeabmessungen und Anzugsdrehmomente

Gewindebezeichnung: Bei metrischen DIN/ISO-Standardgewinden (Regelgewinde, Grobgewinde) wird die Steigung in der Bezeichnung nicht angegeben. Die Angabe der Steigung deutet immer auf eine Sonder-Steigung hin (z.B. M14x1,5).

Gültigkeit: Die Maße entsprechen der DIN 261 für metrische Regelgewinde. Die Anzugsdrehmomente gelten für übliche Kopfauflagenmaße der Standard- Sechskant- und Innen-Sechskantschrauben (handelsübliche Maschinenschrauben).

Berechnungsgrundlagen: Ausnutzung der Schrauben-Streckgrenze zu 90%. Reibwert $\mu = 0,14$ (neue Schraube).

Hinweis: Diese Anzugsmomente sind allgemeine Richtwerte. Das Muttergewinde muss entsprechend fest sein. Spezielle Produkte und Schraubenformen können abweichende Anzugsdrehmomente erfordern. Es gelten die jeweiligen Herstellerangaben. Bei beschichteten oder besonders gleitfähig geschmierten Schrauben (z.B. mit MoS2) sind die Anzugsdrehmomente zu verringern.



Abmessungen			Festigkeitsklasse / Anzugsdrehmoment						
Gewinde	Steigung	Kernloch*	4.6	5.6	6.9	8.8	10.9	12.9	A2-70
Größe	mm	mm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm
M2	0,4	1,6	0,123	0,162	0,314	0,373	0,520	0,628	k. A.
M2,5	0,45	2,05	0,284	0,373	0,726	0,863	1,206	1,451	k. A.
M3	0,5	2,5	0,441	0,588	1,128	1,344	1,883	2,256	k. A.
M3,5	0,6	2,9	0,677	0,902	1,736	2,060	2,893	3,481	k. A.
M4	0,7	3,3	1,00	1,34	2,60	3,04	4,32	5,15	k. A.
M5	0,8	4,2	1,92	2,65	5,10	6,03	8,48	10,20	5,30
M6	1	5	3,43	4,51	8,73	10,30	14,71	17,65	9,10
M8	1,25	6,8	8,24	10,79	21,58	25,50	35,3	42,2	21,8
M10	1,5	8,5	16,67	21,58	42,17	50,0	70,6	85,3	44,0
M12	1,75	10,2	28,4	38,2	73,6	87,3	123	147	75,0
M14	2	12	45,1	60,8	117	138	194	235	118
M16	2	14	69,6	93,2	179	211	299	358	180
M18	2,5	15,5	95,1	128	245	289	412	490	250
M20	2,5	17,5	135	180	384	412	579	696	352
M22	2,5	19,5	182	245	471	559	785	941	338
M24	3	21	231	309	598	711	1000	1196	494
M27	3	24	343	461	888	1049	1481	1775	674
M30	3,5	26,5	466	623	1206	1422	2010	2403	k. A.
M33	3,5	29,5	633	848	1628	1932	2716	3266	k. A.
M36	4	32	814	1089	2099	2481	3491	4197	k. A.



* Erforderlicher Bohrungsdurchmesser zum Gewindeschneiden.

Anzugsdrehmomente für spezielle Mädlar-Produkte

Die untenstehenden Anzugsdrehmomente gelten für folgende Mädlarprodukte: Geschlitze Klemmringe, geteilte Klemmringe, starre Kupplungen TR, MAS, MAT.

Gewinde	Anzugsdrehmoment			
	Klemmnabenschraube		Stellschraube	
	Stahl	Edelstahl	Stahl	Edelstahl
größe	Nm	Nm	Nm	Nm
M2	0,60	0,36	—	—
M2,5	1,21	0,73	0,57	0,44
M3	2,10	1,10	0,92	0,73
M4	4,60	2,50	2,20	1,76
M5	9,5	5,4	4,0	3,2
M6	16,0	9,6	7,2	5,8
M8	39,0	23,0	17,0	13,6
M10	77,0	46,0	33,0	26,4