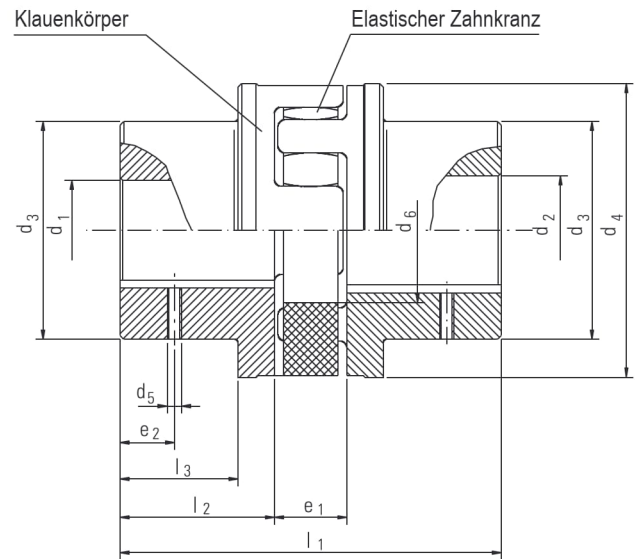
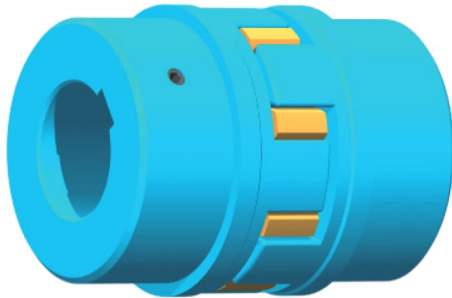




Bestellbeispiel: EZK 38 - 92³⁾ - 32G (x45)⁴⁾ - 35G - 35 KWN 22006

Bezeichnung einer elastischen Zahnkranzkupplung der Nenngröße 38, Zahnkranzhärte 92 Shore A (Standard), Fertigbohrung $d_1 = 32$ mm, mit Gewinde, (Nabenlänge $l_2 = 45$ mm), Fertigbohrung $d_2 = 35$ mm, mit Gewinde, Nabenlänge 35 mm (gekürzt).

Tabelle 1

Hauptabmessungen

Kupp- lungs- größe	Aus- füh- rung	Vor- boh- rung	d ₁ , d ₂ Fertigboh- rung ¹⁾		d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	e ₁	e ₂	l ₁	l ₂	l ₃	Masse m ²⁾ [kg]	Massen- trägheits- moment J ²⁾ [kgcm ²]
			min	max											
19	19.3	-			41	41	M4	18	16	10	66	25	-	0,18	0,53
24	24.3	-			56	56	M5	27	18	12	78	30	-	0,35	2,29
28	28.3	-			66	66	M5	30	20	15	90	35	-	0,66	5,15
38	38.1	-			61	82	M5	38	24	15	114	45	33	0,80	5,81
	38.2				72		M6							1,01	9,38
42	42.1	-			68	97	M5	46	26	18	126	50	36	1,19	12,87
	42.2				88		M8							1,62	22,85
48	48.1	-	15	48	77	107	M6	51	28	20	140	56	41	1,69	22,53
	48.2		48	60	96		M8							2,17	36,95
55	55.1	-	20	55	88	122	M6	60	30	22	160	65	49	2,45	41,28
	55.2		55	70	112		M10							3,28	74,15
65	65.1	-	22	65	104	137	M6	68	35	25	185	75	57	3,32	70,28
	65.2		65	75	120		M10							4,56	123,50
75	75.1	-	30	75	120	162	M8	80	40	30	210	85	65	5,77	176,00
	75.2		75	90	144		M10							7,54	290,33
90	90.1	-	40	90	144	202	M10	100	45	35	245	100	78	9,80	453,92
	90.2		90	100	160		M12							12,25	651,26

1) Fertigbohrungen nach ISO - Passung H7; Passfedernut nach DIN 6885, Bl. 1, Passung JS 9

2) Massen und Massenträgheitsmomente beziehen sich auf eine Kupplungshälfte und gelten jeweils für die maximale Fertigbohrung.

3) siehe Seite 4 „Bemerkungen“

4) siehe Seite 4 „Bemerkungen“