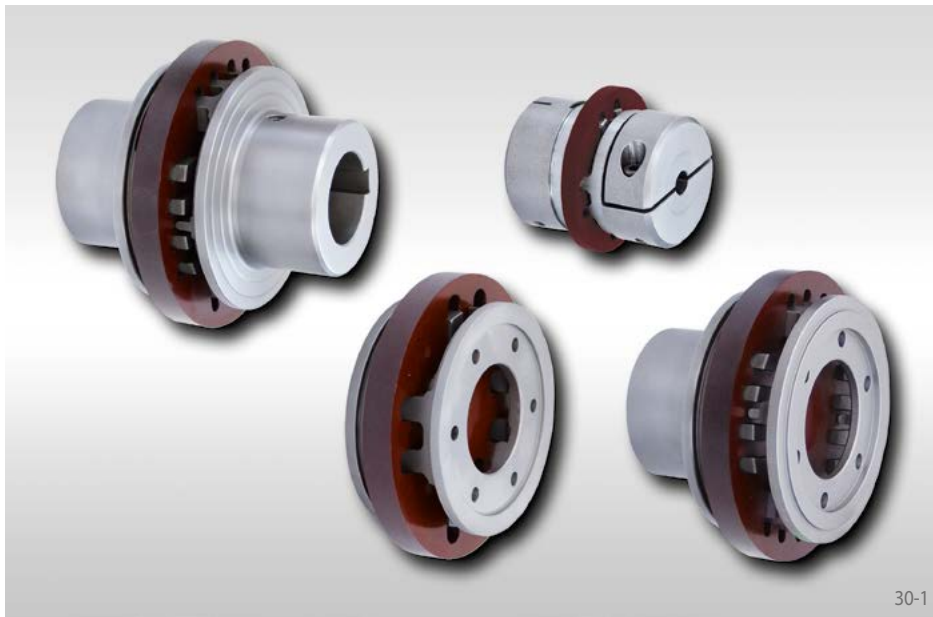
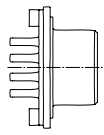

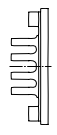
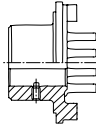
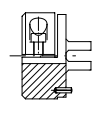
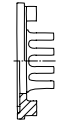


## Kombination von Nabenausführungen



30-1

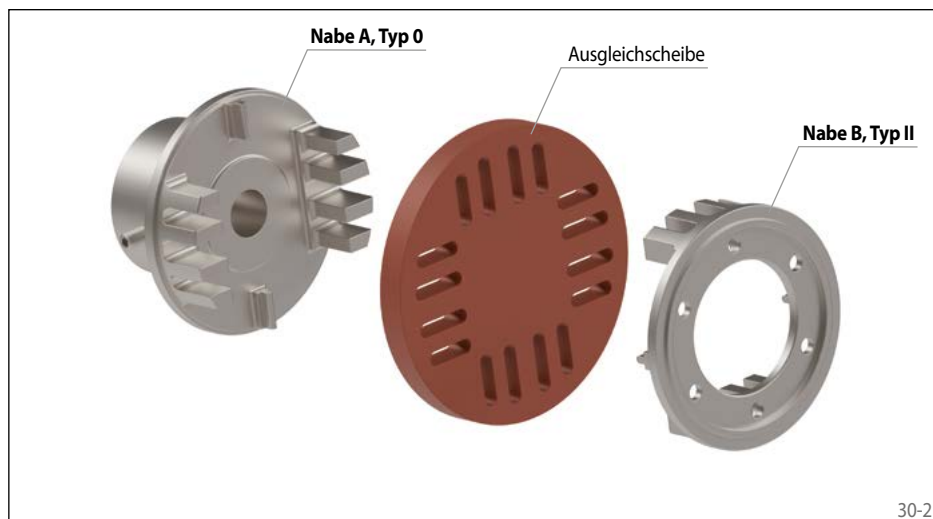
Der Aufbau der Ausgleichkupplung RDA ... ESO erlaubt die Kombination der verschiedenen Nabenausführungen. Die Kupplung lässt sich dadurch optimal an den vorhandenen Bauraum anpassen.

	 <b>Typ 0</b>	 <b>Typ I</b>	 <b>Typ II</b>
 <b>Typ 0</b>	●	●	●
 <b>Typ I</b>	●	●	
 <b>Typ II</b>	●		●

### Bestellbeispiel

Kupplungsausführung	RDA
Größe	0035
Bauart	ESO
Material der Nabe: • Sphäroguss	GJS
Nabe A, Typ: • 0, Standard	0
Nabe A, Ausführung: • fertiggebohrt mit Passfedernut • vorgebohrt	FB VA
Bohrungsdurchmesser Nabe A	028
Nabe B, Typ: • II, Flanschnabe	2
Nabe B, Ausführung: • Befestigungsflansch mit Durchgangsbohrung, Teilung nach Maßblatt / Katalog	PE
Teilkreisdurchmesser T Nabe B	065
Material der Ausgleichscheibe: • HGW 2082 nach DIN 7735	HG82

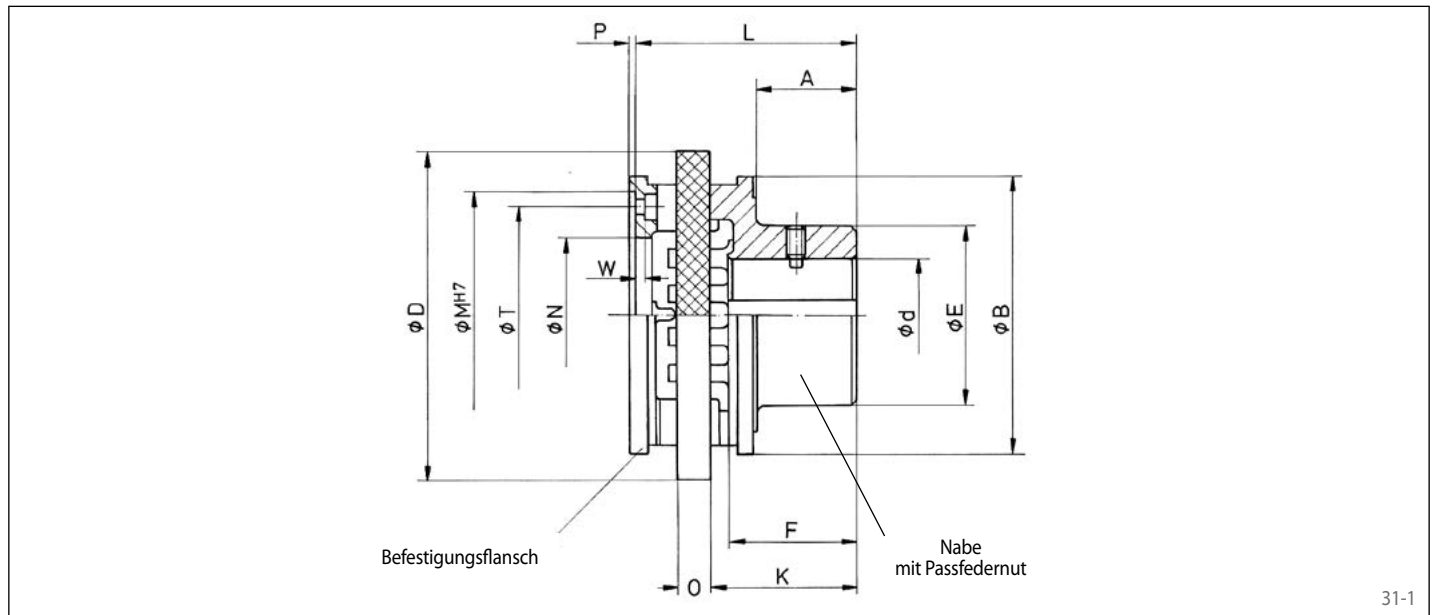
RDA 0035 ESO-GJS-0FB028-2PE065-HG82



30-2

## Beispiel Nabenkombination

### Nabe mit Befestigungsflansch – Nabe mit Passfedernut



31-1

Größe	Max. Drehmoment $T_{Kmax}$ Nm	Max. Drehzahl $n_{max}$ $min^{-1}$	Trägheitsmoment $J_K$ $kgm^2$	Zulässige Verlagerungen*		Vorbohrung d mm	Fertigbohrung d min. mm   max. mm		A mm	B mm	D mm	E mm	F** mm	K mm	L mm	M <sup>H7</sup> mm	N mm	O mm	P mm	T mm	W mm	Z	Lochbild ***	Gewicht vorgebohrt kg
				Axial +/- mm	Radial mm																			
0035	85	4100	0,0011	1,50	1,75	15	16	35	33	90	110	53	42	50,0	76,5	75	45	12	2,5	65	3,5	M 6	1	1,3
0042	190	3400	0,0032	1,50	2,1	19	20	42	41	110	135	66	53	61,0	90,5	90	52	14	2,5	75	4,5	M 6	2	2,6
0050	500	2670	0,0075	2,00	2,5	29	30	50	51	135	160	85	62	71,5	105,5	100	65	16	4,5	88	4,5	M 8	2	4,1
0051	500	2670	0,0074	2,00	2,5	29	30	50	51	135	160	85	62	71,5	105,0	125	76	16	3,0	108	5,0	M 8	3	4,0
0070	1000	2140	0,0203	2,00	3,5	33	34	70	65	163	200	104	79	90,0	131,0	135	90	20	4,0	115	5,5	M 10	2	7,7
0090	2000	1700	0,0782	2,50	4,5	48	50	90	81	202	250	150	100	111	162,5	170	104	25	4,5	150	7,0	M 10	4	18,0
0110	4000	1350	0,2113	4,00	5,5	58	60	110	101	254	315	175	124	140	204,0	200	146	32	5,0	180	5,0	M 12	3	31,6
0140	8000	1050	0,7485	4,50	7,0	72	75	140	130	330	400	216	160	181	265,0	250	157	40	5,0	225	8,0	M 16	3	67,6

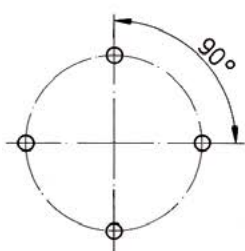
Toleranz der Fertigbohrungen H7. Passfedernuten nach DIN 6885, Blatt 1. Nuttoleranz P9.

\* beträgt im Winkel 3°.

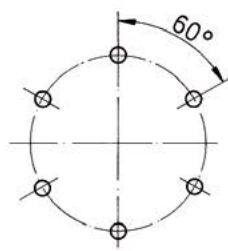
\*\* Die Nabenlänge F kann gekürzt werden, wobei sich die Maße A, C, K und L entsprechend ändern.

\*\*\* Anordnung der Befestigungslöcher für Schrauben Z (DIN EN ISO 4762) auf Teilkreisdurchmesser T für Kupplungshälfte mit Flanschanschluss.

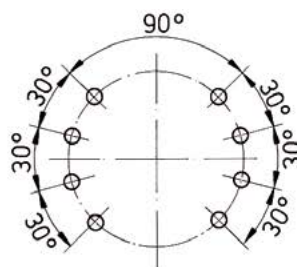
## Anordnung der Befestigungslöcher



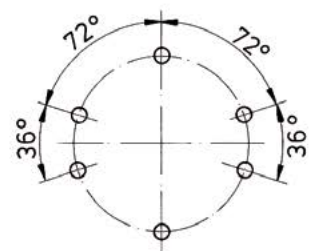
Lochbild 1



Lochbild 2



Lochbild 3



Lochbild 4