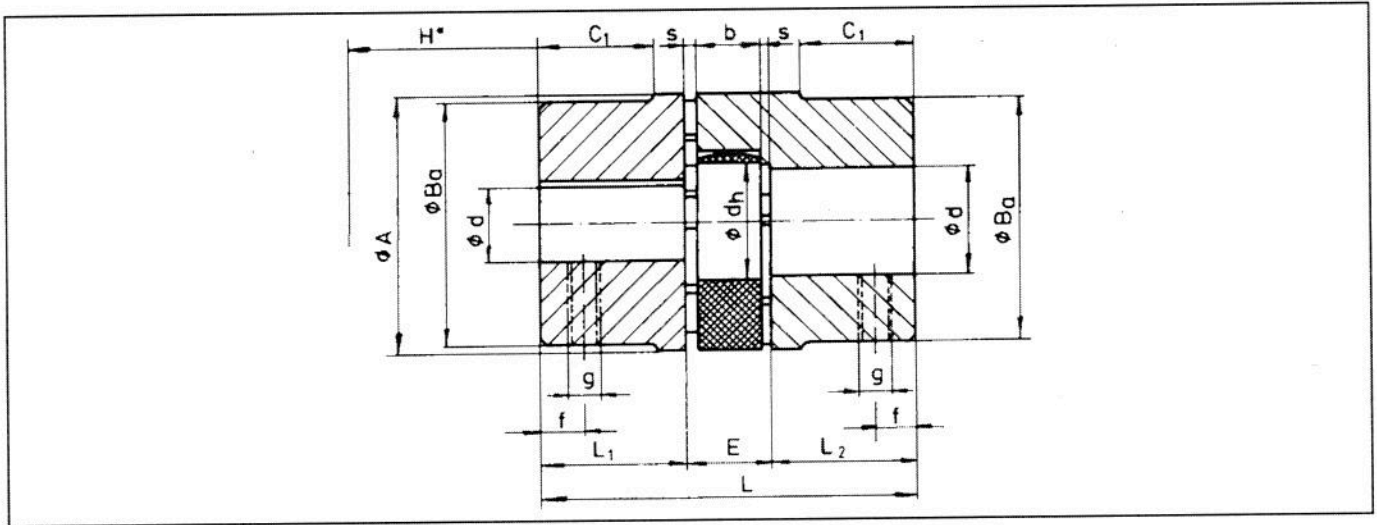


Spidex®-Kupplungen (massgleich mit anderen Fabrikaten)

Nabenkombination: B/B



Werkstoff: Aluminium-Druckguss

Type	Bohrungen		Abmessungen (mm)													L ₂ Naben-sonder-längen bis mm	2) Gewicht in [kg]	2) Massen-trägheits-moment J in [kg m ²]
	Vor-bohrung	Fertig- ¹⁾ bohrung d min. max.	A	B _a	L	L ₁ + L ₂	E	s	b	C ₁	d _h	g	f	H*				
A 15 Alu	-	4 15	26	26	28	10	8	1	6	-	12	M 5	5	8	-	0,025	0,000025	
A 19/24 Alu	17	19 24	40	39	66	25	16	2	12	21	18	M 5	10	14	55	0,15	0,000045	
A 24/32 Alu	22	24 32	55	53	78	30	18	2	14	26	27	M 5	10	16	50	0,31	0,00015	
A 28/38 Alu	25	28 38	65	63	90	35	20	2,5	15	29	30	M 8	15	18	-	0,51	0,00035	
A 38/45 Alu	35	38 45	80	79	114	45	24	3	18	39	38	M 8	15	19	-	0,92	0,0009	

Werkstoff: Grauguss = GG 25 / Sintereisen = SI

Type	Bohrungen		Abmessungen (mm)													L ₂ Naben-sonder-längen bis mm	2) Gewicht in [kg]	2) Massen-trägheits-moment J in [kg m ²]
	Vor-bohrung	Fertig- ¹⁾ bohrung d min. max.	A	B _a	L	L ₁ + L ₂	E	s	b	C ₁	d _h	g	f	H*				
A 14/ 16 Sint	-	4 16	30	30	35	11	13	1,5	10	-	10	M 4	5	12	18,5	0,14	0,00003	
A 19/ 24 Sint	-	6 24	40	40	66	25	16	2	12	-	18	M 5	10	14	50	0,35	0,0001	
A 24/ 32 Sint	-	8 32	55	55	78	30	18	2	14	-	27	M 5	10	16	60	1,00	0,0004	
A 28/ 38 Sint	9,5	10 38	65	65	90	35	20	2,5	15	-	30	M 8	15	18	80	1,60	0,0014	
A 38/ 45 Sint	12	14 45	80	77	114	45	24	3	18	37	38	M 8	15	19	110	2,50	0,0021	
A 42/ 55 GG	40	42 55	95	94	126	50	26	3	20	40	46	M 8	20	21	110	4,00	0,006	
A 48/ 60 GG	46	48 60	105	102	140	56	28	3,5	21	45	51	M 8	20	22	110	5,20	0,010	
A 55/ 70 GG	53	55 70	120	118	160	65	30	4	22	52	60	M 10	20	23	140	8,20	0,020	
A 65/ 75 GG	63	65 75	135	132	185	75	35	4,5	26	59	68	M 10	20	27	140	11,70	0,0365	
A 75/ 90 GG	73	75 90	160	158	210	85	40	5	30	65	80	M 10	25	31	195	19,40	0,082	
A 90/100 GG	85	90 100	200	180	245	100	45	5,5	34	81	100	M 12	30	35	200	31,50	0,18	
A 100/110 GG	95	100 110	225	200	270	110	50	6	38	89	113	M 12	30	39	-	43,50	0,307	
A 110/125 GG	105	110 125	255	230	295	120	55	6,5	42	96	127	M 16	35	43	-	63,00	0,581	
A 125/145 GG	120	125 145	290	265	340	140	60	7	46	112	147	M 16	40	47	-	95,00	1,15	

H* ist das Mindestmass, um welches die Aggregate auseinandergeschoben werden müssen, um einen radialen Ausbau zu ermöglichen.

¹⁾ Fertigbohrungen nach ISO-Passung H 7, Passfedernut nach DIN 6885, Blatt 1.

²⁾ Gewicht und Massenträgheitsmoment beziehen sich auf die Werkstoffe Alu/Sint/GG/GGG bei max. d, ohne Nut.