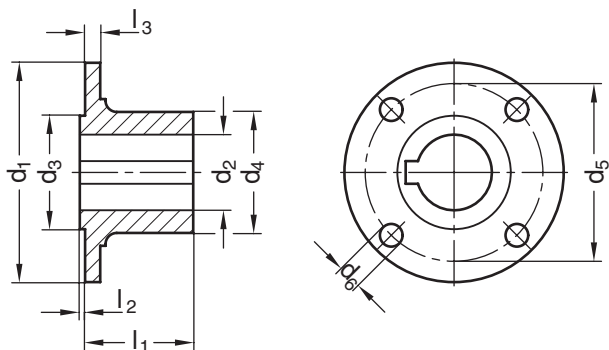


HA 100.1

Auszug

Gegenflansche



Hinweis

Werden die Gegenflansche selbst gefertigt, so sind folgende Hinweise zu beachten: Die Oberflächenrauigkeit der Flanschflächen soll 25 µm nicht überschreiten.

Die Gegenflansche sind so auszubilden, dass genügend Platz zum Einführen der Befestigungsschrauben vorhanden ist. Der Abstand sollte mindestens der Schraubenlänge einschliesslich Kopf entsprechen.

Für einen einwandfreien Lauf der Gelenkwelle ist ein exakter Rundlauf der Gegenflansche erforderlich. Die Planlaufabweichung und Rundlaufabweichung sollen bei schnellaufenden Wellen je 0,04 mm nicht überschreiten.

Damit für die Momentübertragung erforderliche Haftung erreicht wird, sind alle Flanschflächen vor dem Einbau der Gelenkwellen gründlich von Rostschutzmittel, Schmutz und Fett zu säubern.

Ab Flanschgrösse 120 sind kreuzverzahnte Flansche lieferbar.

Bohrungskennzeichen

Bohrung H7

B + Bohrungs-Ø

Bohrung mit Nabennut

K + Bohrungs-Ø

d1	d2 H7 Bohrung K	d3 h6	d4	l1	l2 -0,2	d5	l3	d6 B12	Anzahl Bohrun- gen	entspr. Gelenk- grösse
58	20	30	32	30	1,4	47	4	5	4	105
65	25	35	40	40	1,6	52	5	6	4	106
75	30	42	45	48	1,9	62	6	6	6	107
90	35	47	52	55	2,3	74,5	8	8	4	109
100	40	57	60	62	2,3	84	8	8	6	110
120	45	75	80	70	2,3	101,5	9	8	8	112
120	55	75	80	85	2,3	101,5	10	10	8	113
150	60	90	95	100	2,8	130	10	10	8	148
150	65	90	95	115	2,8	130	10	12	8	158

Ausführung

- Stahl C45 blank
- Nabennut P9
DIN 6885 Blatt 1 → Hauptkatalog
- RoHS-konform

Bestellbeispiel

Gegenflansch
HA 100.1-65-K25

