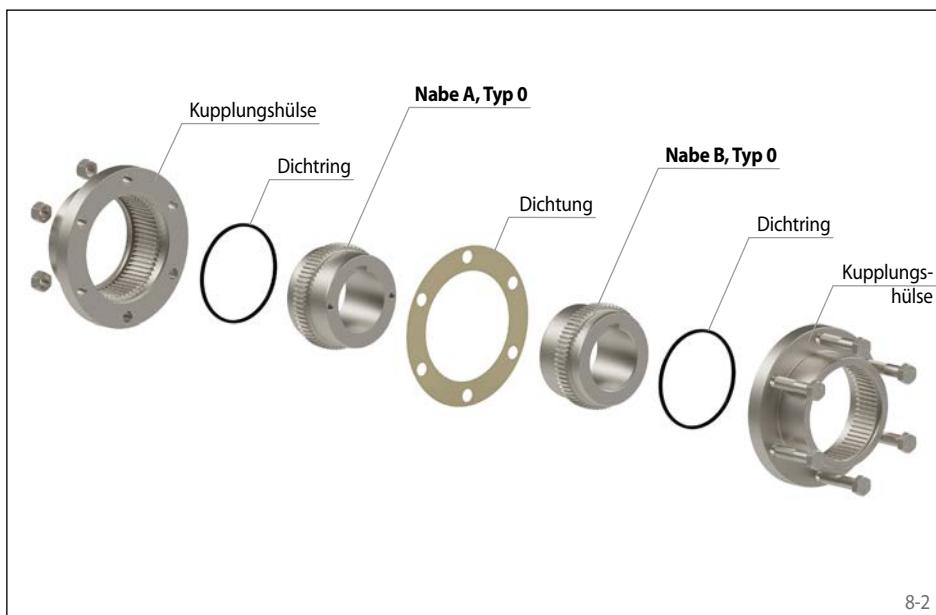


**beidseitige Verzahnung – geschmiert  
mit vollständig balligen Zähnen**



8-1



8-2

## Kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

- Wärmebehandelte, legierte oder nitrierte Stähle
- Gewichtete Kupplungen für hohe Drehzahlen
- Weitere Größen und Sonderausführungen

## Eigenschaften

- Hohe Nenndrehmomente bis zu 1 033 200 inch-lb oder 116 750 Nm
- Ausgleich von Axial-, Radial- und Winkelverlagerungen
- Winkelverlagerungen bis 1,5° zulässig
- Hülse mit verlängerter Verzahnung lässt größere axiale Verlagerungen zu
- Entspricht dem AGMA-Standard (American Gear Manufacturer Association)
- Hohe Leistungsdichte
- Typische Anwendungen: Walzenantriebe in der Stahl- und Papierindustrie, Pumpen, Förderanlagen, Ventilatoren und Gebläse

## Bestellbeispiel

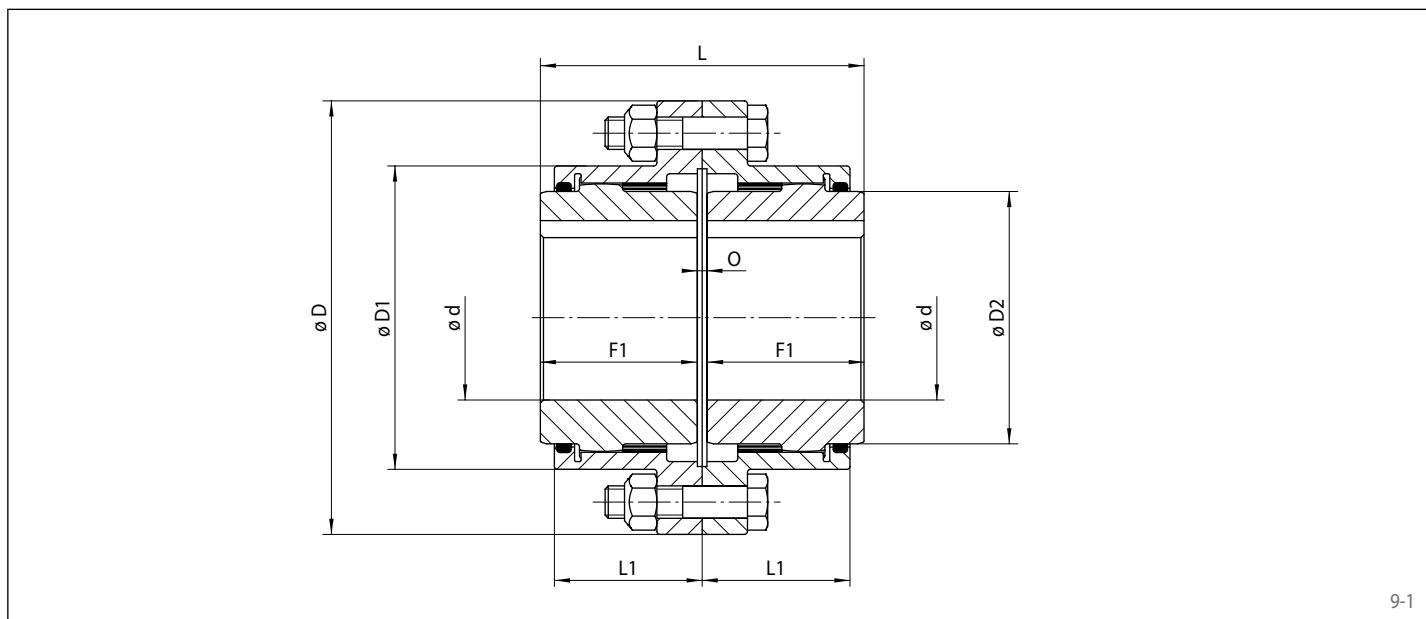
| Code   |
|--|
| Kupplungsausführung                                |
| GFF  |
| Größe  |
| 1010   |
| Bauart   |
| DTO  |
| Material der Nabe:                                 |
| • Stahl  |
| Nabe A, Typ:                                       |
| • 0, Standard                                      |
| 0  |
| Nabe A, Ausführung:                                |
| • fertiggebohrt mit Passfedernut                   |
| • vorgebohrt                                       |
| FB   |
| VA   |
| Bohrungsdurchmesser Nabe A<br>in inch: 3/4" * oder |
| Bohrungsdurchmesser Nabe A<br>in mm: 19 mm **      |
| AAM  |
| 019  |
| Nabe B, Typ:                                       |
| • 0, Standard                                      |
| 0  |
| Nabe B, Ausführung:                                |
| • fertiggebohrt mit Passfedernut                   |
| • vorgebohrt                                       |
| FB   |
| VA   |
| Bohrungsdurchmesser Nabe B<br>in inch: 1" * oder   |
| Bohrungsdurchmesser Nabe B<br>in mm: 25 mm **      |
| ABA  |
| 025  |

GFF 1010 DTO-STA-0FBAAM-0FBABA

\* Ausführung der Bohrungen erfolgt nach AGMA 9002-C14. Die gewünschte Bohrungstoleranz bitte gem. Bestellschlüssel auf Seite 19 angeben.

\*\* Metrische Bohrungen werden mit der Standardtoleranz H7 ausgeführt. Abweichende Bohrungstoleranzen sind auf Anfrage möglich.

## beidseitige Verzahnung – geschmiert mit vollständig balligen Zähnen



| Größe | Nenndrehmoment<br>$T_{KN}$ |        | Nennleistung<br>bei 100 min <sup>-1</sup><br>$P_{K100}$ |        | Max.<br>Drehzahl<br>$n_{max}$ | Trägheitsmoment<br>(Vollnaben)<br>$J_K$ | Zulässige Verlagerungen |       |      |       | 1.5         |
|-------|----------------------------|--------|---|--------|-------------------------------|---|-------------------------|-------|------|-------|-------------|
|       | inch-lb                    | Nm     | HP  | kW     |                               |   | inch                    | mm    | inch | mm    | Winkel<br>° |
| 1010  | 9600                       | 1090   | 15,3  | 11,4   | 7000                          | 18,25                                   | 0,005                   | ±0,02 | ±0,5 | 0,054 | 1,37        |
| 1015  | 17000                      | 1920   | 27  | 20,1   | 5400                          | 63,15                                   | 0,018                   | ±0,02 | ±0,5 | 0,057 | 1,45        |
| 1020  | 31500                      | 3560   | 50  | 37,3   | 4800                          | 146,60                                  | 0,043                   | ±0,02 | ±0,5 | 0,078 | 1,98        |
| 1025  | 53500                      | 6000   | 85  | 63,4   | 4300                          | 360,00                                  | 0,110                   | ±0,02 | ±0,5 | 0,102 | 2,59        |
| 1030  | 94500                      | 10600  | 150   | 111,8  | 4000                          | 687,00                                  | 0,200                   | ±0,02 | ±0,5 | 0,119 | 3,02        |
| 1035  | 141500                     | 16000  | 225   | 167,8  | 3600                          | 1488,00                                 | 0,440                   | ±0,04 | ±1,0 | 0,142 | 3,61        |
| 1040  | 218500                     | 24700  | 347   | 258,8  | 3200                          | 2835,00                                 | 0,830                   | ±0,04 | ±1,0 | 0,163 | 4,14        |
| 1045  | 324000                     | 36600  | 515   | 384,0  | 3200                          | 4539,00                                 | 1,330                   | ±0,04 | ±1,0 | 0,187 | 4,75        |
| 1050  | 415500                     | 47000  | 660   | 492,2  | 3200                          | 8529,00                                 | 2,500                   | ±0,04 | ±1,0 | 0,219 | 5,56        |
| 1055  | 551000                     | 62000  | 875   | 652,5  | 2400                          | 13535,00                                | 3,960                   | ±0,04 | ±1,0 | 0,245 | 6,22        |
| 1060  | 749500                     | 84500  | 1190  | 887,0  | 2200                          | 17957,00                                | 5,250                   | ±0,08 | ±1,0 | 0,274 | 6,96        |
| 1070  | 1033000                    | 116500 | 1640  | 1223,0 | 1800                          | 35948,00                                | 10,520                  | ±0,08 | ±2,0 | 0,314 | 7,98        |

| Größe | Bohrung<br>$d$ |       |                                    |     | D                                 |     | D1    |     | D2    |     | F1    |     | L    |     | L1    |     | O    |     | Gewicht<br>variiert je nach<br>Bohrung |    |      |      |
|-------|----------------|-------|------------------------------------|-----|-----------------------------------|-----|-------|-----|-------|-----|-------|-----|------|-----|-------|-----|------|-----|--|----|------|------|
|       | Vorbohrung     |       | quadratische<br>Passfeder<br>max.* |     | rechteckige<br>Passfeder<br>max.* |     |       |     |       |     |       |     |      |     |       |     |      |     |  |    |      |      |
|       | inch           | mm    | inch                               | mm  | inch                              | mm  | inch  | mm  | inch  | mm  | inch  | mm  | inch | mm  | inch  | mm  | inch | mm  | Voll<br>lbs.                           | kg |      |      |
| 1010  | Solid          | Solid | 1.63                               | 41  | 1.75                              | 44  | 4.56  | 116 | 3.06  | 78  | 2.38  | 60  | 1.69 | 43  | 3.50  | 89  | 1.64 | 42  | 0.13                                   | 3  | 20   | 9    |
| 1015  | Solid          | Solid | 2.25                               | 57  | 2.38                              | 60  | 6.00  | 152 | 3.92  | 100 | 3.13  | 79  | 1.94 | 50  | 4.00  | 103 | 1.82 | 46  | 0.13                                   | 3  | 35   | 16   |
| 1020  | Solid          | Solid | 2.75                               | 70  | 3.00                              | 76  | 7.00  | 178 | 4.86  | 123 | 4.00  | 102 | 2.44 | 62  | 5.00  | 127 | 2.34 | 59  | 0.13                                   | 3  | 71   | 32   |
| 1025  | Solid          | Solid | 3.50                               | 89  | 3.75                              | 95  | 8.37  | 213 | 5.86  | 149 | 4.88  | 124 | 3.03 | 77  | 6.25  | 159 | 2.86 | 73  | 0.19                                   | 5  | 123  | 56   |
| 1030  | 1.44           | 37    | 4.00                               | 102 | 4.38                              | 111 | 9.44  | 240 | 6.86  | 174 | 5.75  | 146 | 3.59 | 91  | 7.37  | 187 | 3.47 | 88  | 0.19                                   | 5  | 192  | 87   |
| 1035  | 1.44           | 37    | 4.50                               | 114 | 5.00                              | 127 | 11.00 | 279 | 7.88  | 200 | 6.50  | 165 | 4.19 | 107 | 8.63  | 220 | 3.91 | 99  | 0.25                                   | 6  | 302  | 137  |
| 1040  | 1.44           | 37    | 5.50                               | 140 | 5.88                              | 149 | 12.50 | 318 | 9.22  | 234 | 7.75  | 197 | 4.75 | 121 | 9.75  | 248 | 4.53 | 115 | 0.25                                   | 6  | 437  | 198  |
| 1045  | 2.00           | 51    | 6.25                               | 159 | 6.75                              | 171 | 13.63 | 346 | 10.35 | 263 | 9.00  | 229 | 5.31 | 135 | 10.94 | 278 | 5.00 | 127 | 0.31                                   | 8  | 615  | 279  |
| 1050  | 2.69           | 68    | 6.75                               | 171 | 7.00                              | 178 | 15.31 | 389 | 11.44 | 291 | 9.50  | 241 | 6.03 | 153 | 12.38 | 314 | 5.78 | 147 | 0.31                                   | 8  | 816  | 370  |
| 1055  | 3.00           | 76    | 7.50                               | 191 | 7.75                              | 197 | 16.75 | 425 | 12.69 | 322 | 10.50 | 267 | 6.62 | 168 | 13.56 | 344 | 6.34 | 161 | 0.31                                   | 8  | 970  | 440  |
| 1060  | 3.50           | 89    | 8.13                               | 207 | 8.75                              | 222 | 18.00 | 457 | 13.75 | 349 | 11.50 | 292 | 7.41 | 188 | 15.12 | 384 | 6.94 | 176 | 0.31                                   | 8  | 1442 | 654  |
| 1070  | 4.00           | 102   | 9.63                               | 245 | 10.25                             | 260 | 20.75 | 527 | 16.00 | 406 | 13.50 | 343 | 8.69 | 221 | 17.75 | 451 | 7.95 | 202 | 0.38                                   | 9  | 2233 | 1013 |

\* Die maximal zulässigen Bohrungsdurchmesser beziehen sich auf Bohrungen mit Passfedernuten nach AGMA 9002-C14. Nabens bis einschließlich Größe 1025 werden nur auf Wunsch mit Abziehgewinden geliefert.

Durch Abziehgewinde können sich die maximal zulässigen Bohrungsdurchmesser verringern.