

New

Spojky



DESIGNED
FOR ENGINEERING

ÚVOD

Spojky vytvářejí spojení mezi hřadeli a poháněnými hřadeli za účelem přenosu rotačního pohybu a točivého momentu. Slouží například ke spojení hřadel motorů a převodových ústrojí do jedné pohonné jednotky.

Vedle primárního účelu přenosu kroutícího momentu plní spojky také další důležité úkoly:

- Kompenzace posunu a nesouososti hřídelí
- Absorpce chyb házení a axiálních pohybů
- Tlumení vibrací a nárazů

Spojky se používají ve velmi široké škále aplikací. Spektrum sahá od jednoduchých pohonů až po komplexní řídicí, regulační a měřicí aplikace.

TOLERANCE VYCHÝLENÍ A HÁZENÍ

Stejně jako všechny mechanické součásti, podléhají hřídele výrobním a montážním tolerancím, které obecně nelze zcela eliminovat ani při rozsáhlých technických opatřeních.

Pokud tyto odchylky nejsou zohledněny v konstrukci, výsledkem mohou být vibrace, hlučný chod a opotřebení nebo poškození hřídel a jejich ložisek.

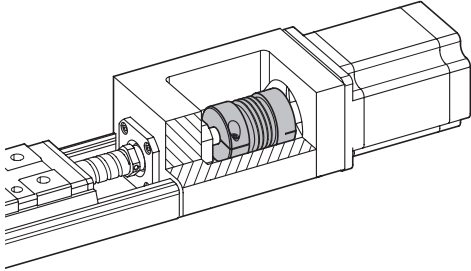
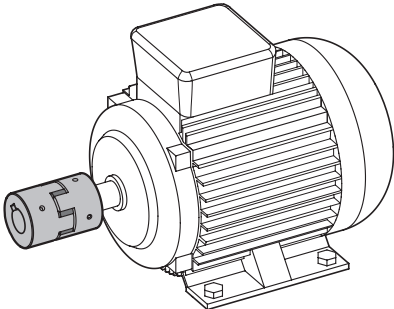
Vhodné spojky jsou nejen schopny účinně kompenzovat vychýlení a házení, ale také značně zjednodušují proces montáže, čímž snižují celkové množství nutné práce.

Vychýlení hřídele a chyby házení se mohou lišit svou povahou a je třeba je vždy vzít v úvahu při výběru vhodné spojky.

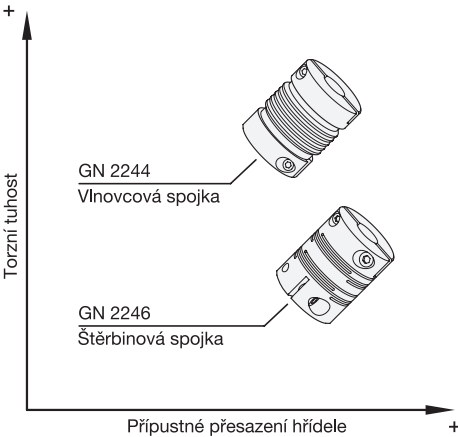
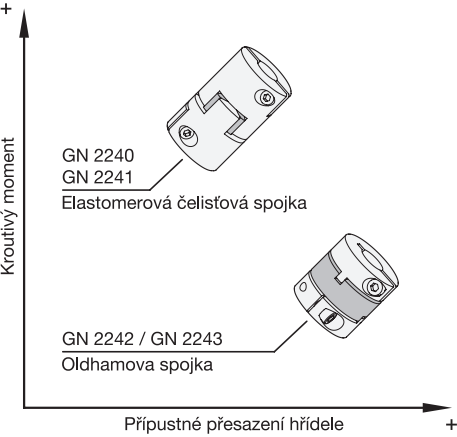
Typ chyby	Diagram vychýlení
Boční Osy hřídelů jsou ve skutečnosti rovnoběžné, jsou však také bočně posunuty a nevyrovňávají se.	The diagram shows two horizontal shafts. The left shaft is represented by a solid cylinder. The right shaft is represented by a dashed cylinder, indicating it is behind the first. A vertical double-headed arrow between the centerlines of the two shafts is labeled with the Greek letter delta (δ), representing the lateral offset.
Úhlové Osy hřídelů neleží ve stejné rovině, setkávají se pod určitým úhlem.	The diagram shows two shafts intersecting at a point. The left shaft is horizontal. The right shaft is tilted upwards at an angle. A vertical line from the intersection point to the horizontal shaft is labeled 'A'. A vertical line from the intersection point to the tilted shaft is labeled 'B'. The angle between the two shafts is labeled with the Greek letter alpha (α). Below the diagram, it is noted that $A = B$.
Axiální Hřídele se pohybují axiálně podél osy otáčení..	The diagram shows a shaft on the left and its displaced position on the right. The shaft is represented by a solid cylinder on the left and a dashed cylinder on the right. A horizontal double-headed arrow between the centerlines of the two shafts is labeled with the letter 'x', representing the axial displacement.
Házení Hřídele se pohybují radiálně ze středu osy otáčení..	The diagram shows a shaft on the left and its displaced position on the right. The shaft is represented by a solid cylinder on the left and a dashed cylinder on the right. A horizontal double-headed arrow between the centerlines of the two shafts is shown, indicating radial displacement.

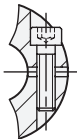
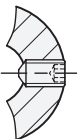
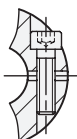
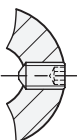
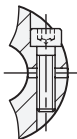
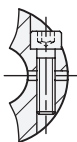
OBLASTI APLIKACE –TŘÍDY – TYPY SPOJEK

Aplikace spojek lze obecně rozdělit na dvě třídy.

Řízení pohybu	Přenos kroutícího momentu a výkonu
U aplikací pro řízení pohybu se otáčivý pohyb přenáší s velmi vysokou přesností. To vyžaduje typ spojky s vysokou torzní tuhostí a nulovou vůlí ve směru otáčení. Typické aplikace jsou následující: Servomotory nebo krokové motory pro lineární osy, průmyslové roboty, zkušební stavy atd. 	U přenosu kroutícího momentu a výkonu je kladen důraz na čistý přenos síly. To vyžaduje spojky, které mohou odolat vysokým kroutícím momentům a vysokým zatížením a mohou tedy spolehlivě fungovat v drsných podmínkách. Typické aplikace jsou následující: Dopravníkové systémy, čerpadla a míchadla, balicí stroje atd. 

Pro každou z výše popsaných tříd aplikací jsou k dispozici dva typy spojek.

Vlnovcové spojky a spirálové spojky	Elastomerové čelistové spojky a spojky Oldham
 Torzní tuhost GN 2244 Vlncová spojka GN 2246 Štěrbinová spojka Přípustné přesazení hřídele Vlnovcové spojky nabízejí vysokou torzní tuhost. Díky tomu se dokonale hodí pro přesné a řízené pohyby. Spirálové spojky mají ve srovnání s vlnovcovými spojkami nižší torzní tuhost, ale mohou kompenzovat vyšší nesouososti hřídelí.	 Kroutivý moment GN 2240 GN 2241 Elastomerová čelistová spojka GN 2242 / GN 2243 Oldhamova spojka Přípustné přesazení hřídele Elastomerové čelistové spojky jsou navrženy pro přenos vysokého kroutícího momentu a lze je použít ve všech aplikacích. Spojky Oldham přenášejí menší kroutící moment, ale mohou kompenzovat vyšší nesouososti hřídelí.

Standardní provedení	Hřídel Ø [mm]	Upnutí náboje	Jmenovitý krouticí moment [Nm]	Nesouosost			Nulová vůle
				axiální	boční	úhlové	
GN 2240 viz. strana 6 Elastomerové čelistové spojky	 3 - 25	 0.7 - 60	X	X	X		
GN 2241 viz. strana 10 Elastomerové čelistové spojky	 3 - 25	 0.7 - 60	X	X	X		
GN 2242 viz. strana 14 Spojky Oldham	 4 - 20	 1 - 28		X	X		
GN 2243 viz. strana 16 Spojky Oldham	 2 - 20	 0.5 - 28		X	X		
GN 2244 viz. strana 18 Vlnovcové spojky	 5 - 19	 1.5 - 10	X	X	X	X	
GN 2246 viz. strana 20 Vlnovcové spojky	 4 - 12	 0.3 - 4	X	X	X	X	

Standardní provedení	Vhodné pro použití s			Příklady použití	Zvláštní vlastnosti
	Servo-motory	Krokové motory	Univerzální motory		
GN 2240 viz. strana 6 Elastomerové čelistové spojky 	X	X	X	- Hydraulická čerpadla - Balicí stroje - Průmysloví roboti - Ventilátory - Míchadla	- Vysoké kroutící momenty - Rychlá a jednoduchá montáž zastrčením
GN 2241 viz. strana 10 Elastomerové čelistové spojky 	X	X	X		
GN 2242 viz. strana 14 Spojky Oldham 		X	X	- Dopravníkové systémy - Balicí stroje - Polohovací pohony - Čerpadla	- Vysoké kroutící momenty - Vysoká kompenzace boční nesouososti - Rychlá a jednoduchá montáž zastrčením
GN 2243 viz. strana 16 Spojky Oldham 		X	X		
GN 2244 viz. strana 18 Vlnovcové spojky 	X	X		- Rotační kódovací zařízení - Systémy na měření polohy - Zkušební stavy - Průmysloví roboti - Vřetenové pohony	- Přesný přenos úhlu a kroutícího momentu - Vysoká torzní tuhost
GN 2246 viz. strana 20 Vlnovcové spojky 		X		- Stroje na výrobu cukrovinek - Průmysloví roboti - Výpočetní tomografy - Systémy na měření polohy	- Přesný přenos úhlu a kroutícího momentu - Vyrobeno z jednoho kusu - Vysoká torzní tuhost

Elastomerové čelistové spojky

s upínacím nábojem

SPECIFIKACE

Označení otvorů

- Typ **B**: bez drážky
- Typ **K**: s drážkou (od $d_1 = 30$)

Náboj

Hliník **AL**

eloxované, přírodní barva

Spojovací pavouk

Polyuretan (TPU)

teplotní odolnost až do 60 °C

Tvrdost

80 Shore A, barva modrá **BS**

92 Shore A, barva bílá **WS**

98 Shore A, barva červená **RS**

Šrouby s válcovou hlavou a vnitřním šestihranem DIN 912

Ocel, černěná

Teplotní rozsah použití: -20 °C až +60 °C



INFORMACE

Elastomerové čelistové spojky GN 2240 mohou přenášet velmi vysoké krouticí momenty a zároveň kompenzovat vychýlení hřídele a tolerance házení. Jsou preferovány v aplikacích, kde je kladen důraz na čistý přenos točivého momentu a výkonu.

Výběr ze tří spojovacích pavouků s různými hodnotami tvrdosti umožňuje optimální přizpůsobení vlastností spojky konkrétním požadavkům. Upínací náboje a jednoduchá instalace zastrčením umožňují velmi snadnou montáž čelistových spojek.

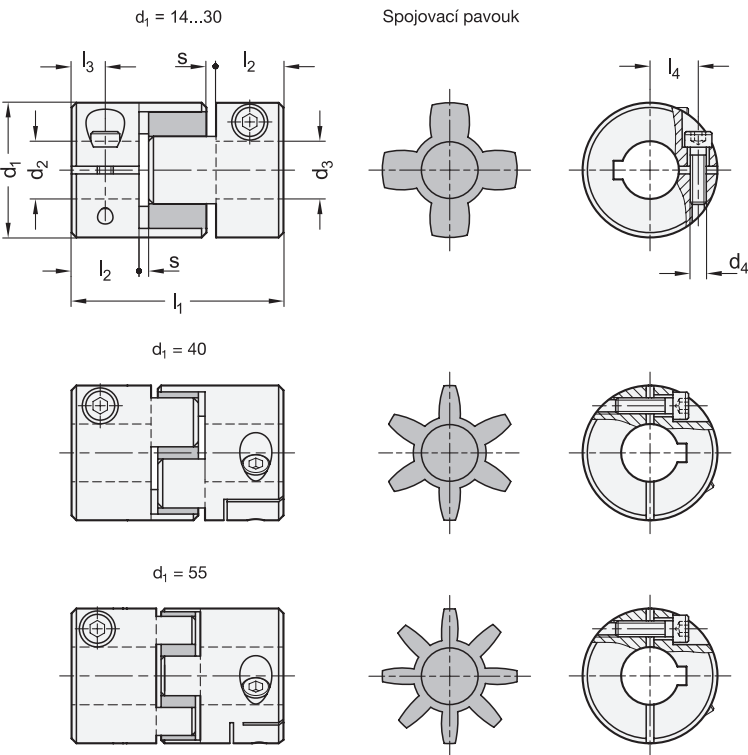
U otvorů s označením K je drážka pro pero vždy integrována do obou otvorů d_2 a d_3 .

PŘÍSLUŠENSTVÍ

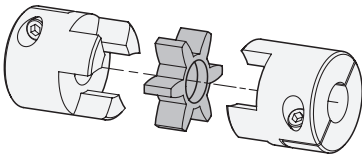
- Spojovací pavouci GN 2240.1 (viz. strana 13)

TECHNICKÉ INFORMACE

- Drážka pro pero P9 DIN 6885 (Najdete v hlavním katalogu na straně A16)
- Základní tolerance ISO (Najdete v hlavním katalogu na straně A21)
- Vlastnosti elastomeru (Najdete v hlavním katalogu na straně A32)



Montážní pokyny



TECHNICKÉ ÚDAJE

d1	Spojovací pavouk	Spojovací pavouk s tvrdostí Shore	Jmenovitý krouticí moment [Nm]	Max. krouticí moment [Nm]	Max. rychlost [min ⁻¹]	Moment setrvačnosti kgm ²	Statická torzní tuhost [Nm/rad]	Max. vychýlení boční		
								hřídele [mm]	axiální [mm]	úhlové [°]
14	BS	80A	0.7	1.4	45.000	2.0×10^{-7}	8	0.15	0.6	1
14	WS	92A	1.2	2.4	45.000	2.0×10^{-7}	14	0.1	0.6	1
14	RS	98A	2	4	45.000	2.0×10^{-7}	22	0.1	0.6	1
20	BS	80A	1.8	3.6	31.000	1.1×10^{-6}	16	0.2	0.8	1
20	WS	92A	3	6	31.000	1.1×10^{-6}	29	0.15	0.8	1
20	RS	98A	5	10	31.000	1.1×10^{-6}	55	0.1	0.8	1
30	BS	80A	4	8	21.000	6.2×10^{-6}	46	0.2	1	1
30	WS	92A	7.5	15	21.000	6.2×10^{-6}	73	0.15	1	1
30	RS	98A	12.5	25	21.000	6.2×10^{-6}	130	0.1	1	1
40	BS	80A	4.9	9.8	15.000	3.7×10^{-5}	380	0.15	1.2	1
40	WS	92A	10	20	15.000	3.7×10^{-5}	570	0.1	1.2	1
40	RS	98A	17	34	15.000	3.7×10^{-5}	1200	0.1	1.2	1
55	BS	80A	17	34	11.000	1.6×10^{-4}	1400	0.2	1.4	1
55	WS	92A	35	70	11.000	1.6×10^{-4}	1600	0.15	1.4	1
55	RS	98A	60	120	11.000	1.6×10^{-4}	2600	0.1	1.4	1

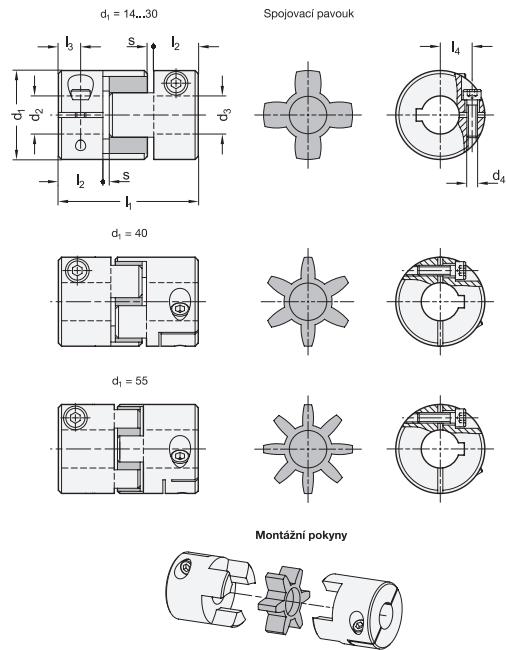
* Zadejte tvrdost spojek ve stupnici Shore (BS, RS, WS)

BS RS WS

GN 2240-B

Označení	d1	d2 - d3 H8 doporučená tolerance hřídele h7	d4	l1	l2 doporučená hloubka zas- nutí hřídele	l3	l4	s doporučený rozestup instalace	
GN 2240-14-B3-3-AL-*	14	3-3	M 2	22	7	3.5	4	1	9
GN 2240-14-B3-4-AL-*	14	3-4	M 2	22	7	3.5	4	1	9
GN 2240-14-B3-5-AL-*	14	3-5	M 2	22	7	3.5	4	1	9
GN 2240-14-B3-6-AL-*	14	3-6	M 2 / M 1.6	22	7	3.5	4 / 5	1	9
GN 2240-14-B4-4-AL-*	14	4-4	M 2	22	7	3.5	4	1	9
GN 2240-14-B4-5-AL-*	14	4-5	M 2	22	7	3.5	4	1	9
GN 2240-14-B4-6-AL-*	14	4-6	M 2 / M 1.6	22	7	3.5	4 / 5	1	9
GN 2240-14-B5-5-AL-*	14	5-5	M 2	22	7	3.5	4	1	9
GN 2240-14-B5-6-AL-*	14	5-6	M 2 / M 1.6	22	7	3.5	4 / 5	1	9
GN 2240-14-B6-6-AL-*	14	6-6	M 2 / M 1.6	22	7	3.5	4 / 5	1	9
GN 2240-20-B5-5-AL-*	20	5-5	M 2.5	30	10	5	6.5	1	22
GN 2240-20-B5-6-AL-*	20	5-6	M 2.5	30	10	5	6.5	1	22
GN 2240-20-B5-8-AL-*	20	5-8	M 2.5	30	10	5	6.5	1	22
GN 2240-20-B6-6-AL-*	20	6-6	M 2.5	30	10	5	6.5	1	22
GN 2240-20-B6-8-AL-*	20	6-8	M 2.5	30	10	5	6.5	1	22
GN 2240-20-B8-8-AL-*	20	8-8	M 2.5	30	10	5	6.5	1	22
GN 2240-30-B8-8-AL-*	30	8-8	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-B8-10-AL-*	30	8-10	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-B8-12-AL-*	30	8-12	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-B8-14-AL-*	30	8-14	M 4 / M 3	35	11	5.5	10 / 11	1.5	51
GN 2240-30-B10-10-AL-*	30	10-10	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-B10-12-AL-*	30	10-12	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-B10-14-AL-*	30	10-14	M 4 / M 3	35	11	5.5	10 / 11	1.5	51
GN 2240-30-B12-12-AL-*	30	12-12	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-B12-14-AL-*	30	12-14	M 4 / M 3	35	11	5.5	10 / 11	1.5	51
GN 2240-30-B14-14-AL-*	30	14-14	M 4 / M 3	35	11	5.5	10 / 11	1.5	51
GN 2240-40-B12-12-AL-*	40	12-12	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-B12-14-AL-*	40	12-14	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-B12-15-AL-*	40	12-15	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-B12-16-AL-*	40	12-16	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-B14-14-AL-*	40	14-14	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-B14-15-AL-*	40	14-15	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-B14-16-AL-*	40	14-16	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-B15-15-AL-*	40	15-15	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-B15-16-AL-*	40	15-16	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-B16-16-AL-*	40	16-16	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-55-B18-18-AL-*	55	18-18	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-B18-19-AL-*	55	18-19	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-B18-20-AL-*	55	18-20	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-B18-25-AL-*	55	18-25	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-B19-19-AL-*	55	19-19	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-B19-20-AL-*	55	19-20	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-B19-25-AL-*	55	19-25	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-B20-20-AL-*	55	20-20	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-B20-25-AL-*	55	20-25	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-B25-25-AL-*	55	25-25	M 6	78	30	10.5	20	2	414

Váha pro typ BS



* Zadejte tvrdost spojek ve stupnici Shore (BS, RS, WS)

BS RS WS

GN 2240-K

Označení	d1	d2 - d3 H8 doporučená tolerance hřídele h7	d4	l1	l2 doporučená hloubka zasunutí hřídele	l3	l4	s doporučený rozestup instalace	⚖
GN 2240-30-K8-8-AL-*	30	8-8	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-K8-10-AL-*	30	8-10	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-K8-12-AL-*	30	8-12	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-K8-14-AL-*	30	8-14	M 4 / M 3	35	11	5.5	10 / 11	1.5	51
GN 2240-30-K10-10-AL-*	30	10-10	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-K10-12-AL-*	30	10-12	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-K10-14-AL-*	30	10-14	M 4 / M 3	35	11	5.5	10 / 11	1.5	51
GN 2240-30-K12-12-AL-*	30	12-12	M 4	35	11	5.5	10	1.5	51
GN 2240-30-K12-14-AL-*	30	12-14	M 4 / M 3	35	11	5.5	10 / 11	1.5	51
GN 2240-30-K14-14-AL-*	30	14-14	M 4 / M 3	35	11	5.5	10 / 11	1.5	51
GN 2240-40-K12-12-AL-*	40	12-12	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-K12-14-AL-*	40	12-14	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-K12-15-AL-*	40	12-15	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-K12-16-AL-*	40	12-16	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-K14-14-AL-*	40	14-14	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-K14-15-AL-*	40	14-15	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-K14-16-AL-*	40	14-16	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-K15-15-AL-*	40	15-15	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-K15-16-AL-*	40	15-16	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-40-K16-16-AL-*	40	16-16	M 5	66	25	8.5	14	2	181
GN 2240-55-K18-18-AL-*	55	18-18	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-K18-19-AL-*	55	18-19	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-K18-20-AL-*	55	18-20	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-K18-25-AL-*	55	18-25	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-K19-19-AL-*	55	19-19	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-K19-20-AL-*	55	19-20	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-K19-25-AL-*	55	19-25	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-K20-20-AL-*	55	20-20	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-K20-25-AL-*	55	20-25	M 6	78	30	10.5	20	2	414
GN 2240-55-K25-25-AL-*	55	25-25	M 6	78	30	10.5	20	2	414

Váha pro typ BS

Elastomerové čelistové spojky

s upínacím nábojem

SPECIFIKACE

Označení otvorů

- Typ **B**: bez drážky
- Typ **K**: s drážkou (od $d_1 = 30$)

Náboj

Hliník **AL**

eloxované, přírodní barva

Spojovací pavouk

Polyuretan (TPU)

teplotní odolnost až do 60 °C

Tvrdst

80 Shore A, barva modrá **BS**

92 Shore A, barva bílá **WS**

98 Shore A, barva červená **RS**

Upínací šrouby

- Ocel, černěná
- pro $d_2 / d_3 \leq 4$, jeden upínací šroub
- pro $d_2 / d_3 > 4$, dva upínací šrouby

Teplotní rozsah použití: -20 °C až +60 °C



INFORMACE

Elastomerové čelistové spojky GN 2241 mohou přenášet velmi vysoké krouticí momenty a zároveň kompenzovat nesouosost hřídelí a toleranci házení. Jsou preferovány v aplikacích, kde je kladen důraz na čistý přenos točivého momentu a výkonu.

Výběr ze tří spojovacích pavouků s různými hodnotami tvrdosti umožňuje optimální přizpůsobení vlastností spojky konkrétním požadavkům. Díky zajištění upínacím šroubem a jednoduché montáži se čelistové spojky velice snadno sestavují.

U otvorů s označením K je drážka pro pero vždy integrována do obou otvorů d_2 a d_3 .

PŘÍSLUŠENSTVÍ

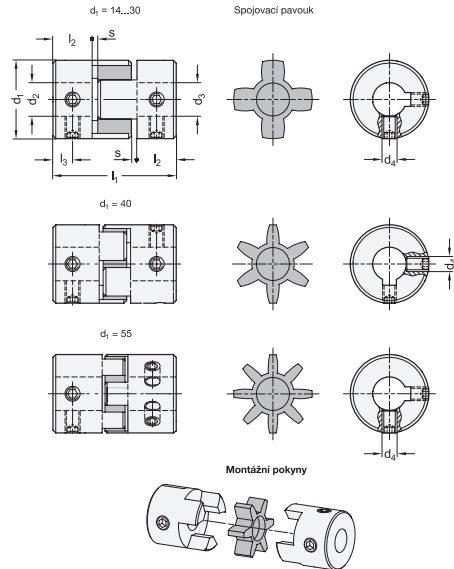
- Spojovací pavouci GN 2240.1 (viz. strana 13)

TECHNICKÉ INFORMACE

- Drážka pro pero P9 DIN 6885 (Najdete v hlavním katalogu na straně A16)
- Základní tolerance ISO (Najdete v hlavním katalogu na straně A21)
- Vlastnosti elastomeru (Najdete v hlavním katalogu na straně A32)

TECHNICKÉ ÚDAJE

d1	Spojovací pavouk	Spojovací pavouk s tvrdostí Shore	Jmenovitý krouticí moment [Nm]	Max. krouticí moment [Nm]	Max. rychlost (min ⁻¹)	Moment setrvačnosti [kgm ²]	Statická torzní tuhost [Nm/rad]	Max. vychýlení boční		
								hřídele [mm]	axiální [mm]	úhlové [°]
14	BS	80A	0.7	1.4	45.000	2.0×10^{-7}	8	0.15	0.6	1
14	WS	92A	1.2	2.4	45.000	2.0×10^{-7}	14	0.1	0.6	1
14	RS	98A	2	4	45.000	2.0×10^{-7}	22	0.1	0.6	1
20	BS	80A	1.8	3.6	31.000	1.1×10^{-6}	16	0.2	0.8	1
20	WS	92A	3	6	31.000	1.1×10^{-6}	29	0.15	0.8	1
20	RS	98A	5	10	31.000	1.1×10^{-6}	55	0.1	0.8	1
30	BS	80A	4	8	21.000	6.2×10^{-6}	46	0.2	1	1
30	WS	92A	7.5	15	21.000	6.2×10^{-6}	73	0.15	1	1
30	RS	98A	12.5	25	21.000	6.2×10^{-6}	130	0.1	1	1
40	BS	80A	4.9	9.8	15.000	3.7×10^{-5}	380	0.15	1.2	1
40	WS	92A	10	20	15.000	3.7×10^{-5}	570	0.1	1.2	1
40	RS	98A	17	34	15.000	3.7×10^{-5}	1200	0.1	1.2	1
55	BS	80A	17	34	11.000	1.6×10^{-4}	1400	0.2	1.4	1
55	WS	92A	35	70	11.000	1.6×10^{-4}	1600	0.15	1.4	1
55	RS	98A	60	120	11.000	1.6×10^{-4}	2600	0.1	1.4	1



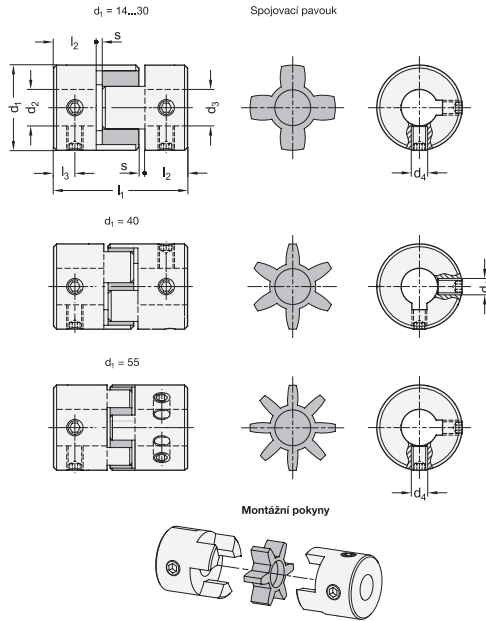
* Zadejte tvrdost spojek ve stupnici Shore (BS, RS, WS)

BS RS WS

GN 2241-B

Označení	d1	d2 - d3 H8 doporučená tolerance hřídele h7	d4	l1	l2 doporučená hloubka zasunutí hřídele	l3	s doporučený rozestup instalace	Utahovací moment šroubu Nm ≈	
GN 2241-14-B3-3-AL-*	14	3-3	M 3	22	7	3.5	1	0.7	9
GN 2241-14-B3-4-AL-*	14	3-4	M 3	22	7	3.5	1	0.7	9
GN 2241-14-B3-5-AL-*	14	3-5	M 3	22	7	3.5	1	0.7	9
GN 2241-14-B3-6-AL-*	14	3-6	M 3	22	7	3.5	1	0.7	9
GN 2241-14-B4-4-AL-*	14	4-4	M 3	22	7	3.5	1	0.7	9
GN 2241-14-B4-5-AL-*	14	4-5	M 3	22	7	3.5	1	0.7	9
GN 2241-14-B4-6-AL-*	14	4-6	M 3	22	7	3.5	1	0.7	9
GN 2241-14-B5-5-AL-*	14	5-5	M 3	22	7	3.5	1	0.7	9
GN 2241-14-B5-6-AL-*	14	5-6	M 3	22	7	3.5	1	0.7	9
GN 2241-14-B6-6-AL-*	14	6-6	M 3	22	7	3.5	1	0.7	9
GN 2241-20-B5-5-AL-*	20	5-5	M 3	30	10	5	1	0.7	22
GN 2241-20-B5-6-AL-*	20	5-6	M 3	30	10	5	1	0.7	22
GN 2241-20-B5-8-AL-*	20	5-8	M 3	30	10	5	1	0.7	22
GN 2241-20-B6-6-AL-*	20	6-6	M 3	30	10	5	1	0.7	22
GN 2241-20-B6-8-AL-*	20	6-8	M 3	30	10	5	1	0.7	22
GN 2241-20-B8-8-AL-*	20	8-8	M 3	30	10	5	1	0.7	22
GN 2241-30-B8-8-AL-*	30	8-8	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-B8-10-AL-*	30	8-10	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-B8-12-AL-*	30	8-12	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-B8-14-AL-*	30	8-14	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-B10-10-AL-*	30	10-10	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-B10-12-AL-*	30	10-12	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-B10-14-AL-*	30	10-14	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-B12-12-AL-*	30	12-12	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-B12-14-AL-*	30	12-14	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-B14-14-AL-*	30	14-14	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-40-B12-12-AL-*	40	12-12	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-B12-14-AL-*	40	12-14	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-B12-15-AL-*	40	12-15	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-B12-16-AL-*	40	12-16	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-B14-14-AL-*	40	14-14	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-B14-15-AL-*	40	14-15	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-B14-16-AL-*	40	14-16	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-B15-15-AL-*	40	15-15	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-B15-16-AL-*	40	15-16	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-B16-16-AL-*	40	16-16	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-55-B18-18-AL-*	55	18-18	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-B18-19-AL-*	55	18-19	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-B18-20-AL-*	55	18-20	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-B18-25-AL-*	55	18-25	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-B19-19-AL-*	55	19-19	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-B19-20-AL-*	55	19-20	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-B19-25-AL-*	55	19-25	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-B20-20-AL-*	55	20-20	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-B20-25-AL-*	55	20-25	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-B25-25-AL-*	55	25-25	M 6	78	30	10.5	2	7	436

Váha pro typ BS



* Zadejte tvrdost spojek ve stupnici Shore (BS, RS, WS)

BS RS WS

GN 2241-K

Označení	d1	d2 - d3 H8 doporučená tolerance hřídele h7	d4	l1	l2 doporučená hloubka zasunutí hřídele	l3	s doporučený rozestup instalace	Utahovací moment šroubu Nm ≈	
GN 2241-30-K8-8-AL-*	30	8-8	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-K8-10-AL-*	30	8-10	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-K8-12-AL-*	30	8-12	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-K8-14-AL-*	30	8-14	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-K10-10-AL-*	30	10-10	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-K10-12-AL-*	30	10-12	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-K10-14-AL-*	30	10-14	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-K12-12-AL-*	30	12-12	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-K12-14-AL-*	30	12-14	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-30-K14-14-AL-*	30	14-14	M 4	35	11	5.5	1.5	1.7	53
GN 2241-40-K12-12-AL-*	40	12-12	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-K12-14-AL-*	40	12-14	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-K12-15-AL-*	40	12-15	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-K12-16-AL-*	40	12-16	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-K14-14-AL-*	40	14-14	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-K14-15-AL-*	40	14-15	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-K14-16-AL-*	40	14-16	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-K15-15-AL-*	40	15-15	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-K15-16-AL-*	40	15-16	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-40-K16-16-AL-*	40	16-16	M 5	66	25	8.5	2	4	193
GN 2241-55-K18-18-AL-*	55	18-18	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-K18-19-AL-*	55	18-19	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-K18-20-AL-*	55	18-20	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-K18-25-AL-*	55	18-25	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-K19-19-AL-*	55	19-19	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-K19-20-AL-*	55	19-20	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-K19-25-AL-*	55	19-25	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-K20-20-AL-*	55	20-20	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-K20-25-AL-*	55	20-25	M 6	78	30	10.5	2	7	436
GN 2241-55-K25-25-AL-*	55	25-25	M 6	78	30	10.5	2	7	436

Váha pro typ BS

Spojovací pavouci

pro GN 2240 / GN 2241

SPECIFIKACE

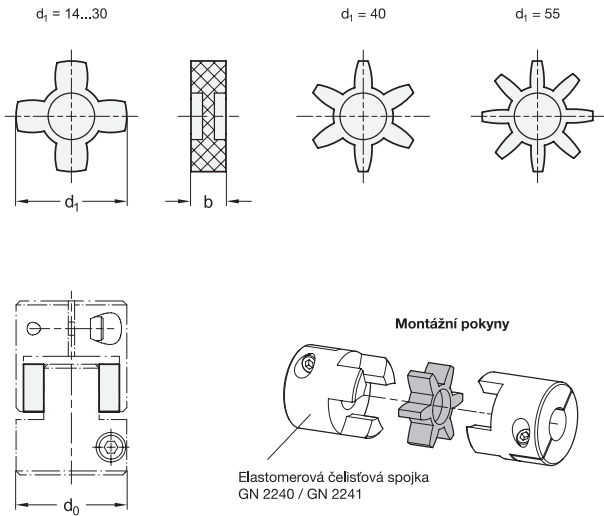
Polyuretan (TPU)
teplotní odolnost až do 60 °C
Tvrdost
80 Shore A, barva modrá **BS**
92 Shore A, barva bílá **WS**
98 Shore A, barva červená **RS**

INFORMACE

Spojovací pavouci GN 2240.1 slouží jako náhradní díl nebo k úpravě elastomerových čelistových spojek GN 2240 (viz. strana 6) / GN 2241 (viz. strana 10).
Výběr ze tří spojovacích pavouků s různými hodnotami tvrdosti umožňuje optimální přizpůsobení vlastností spojky konkrétním požadavkům.

TECHNICKÉ INFORMACE

- Vlastnosti elastomeru (Najdete v hlavním katalogu na straně A32)



GN 2240.1

Označení	d0 Spojení Ø GN 2240 / GN 224	d1	b	počet zubů	⚖
GN 2240.1-14-BS	14	14	6	4	1
GN 2240.1-14-RS	14	14	6	4	1
GN 2240.1-14-WS	14	14	6	4	1
GN 2240.1-20-BS	20	20	8	4	2
GN 2240.1-20-RS	20	20	8	4	2
GN 2240.1-20-WS	20	20	8	4	2
GN 2240.1-30-BS	30	30	10	4	5
GN 2240.1-30-RS	30	30	10	4	5
GN 2240.1-30-WS	30	30	10	4	5
GN 2240.1-40-BS	40	40	12	6	7
GN 2240.1-40-RS	40	40	12	6	7
GN 2240.1-40-WS	40	40	12	6	7
GN 2240.1-55-BS	55	55	14	8	18
GN 2240.1-55-RS	55	55	14	8	18
GN 2240.1-55-WS	55	55	14	8	18

Spojky Oldham

s upínacím nábojem

SPECIFIKACE

Označení otvorů

- Typ **B**: bez drážky
- Typ **K**: s drážkou (od $d_1 = 20$)

Náboj

Hliník **AL**

eloxované, přírodní barva

Střední kotouč

Plast (Polyacetal POM) **KU**

teplotní odolnost až do 80 °C

Šrouby s válcovou hlavou a vnitřním šestihranem DIN 912

Ocel, černěná

Teplotní rozsah použití: -20 °C až +80 °C

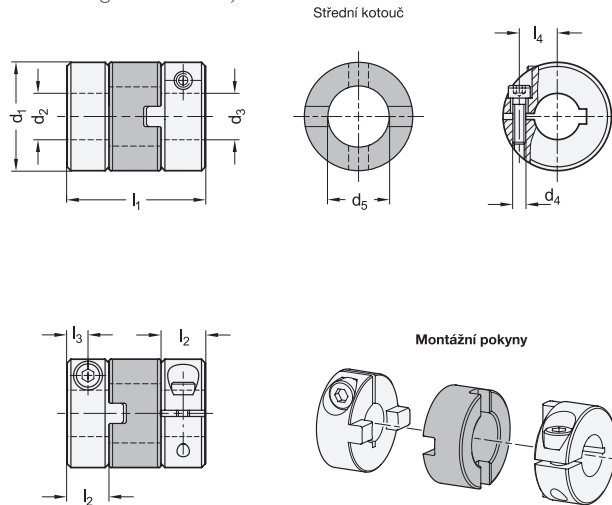


INFORMACE

Spojky Oldham GN 2242 mohou kompenzovat výraznou nesouosost rovnoběžných hřídelí a současně dokážou přenášet vysoký krouticí moment. Díky tomu se využívají k vysoce efektivnímu přenosu krouticího momentu a síly přes nesouosé rovnoběžné hřídele. Díky upínacím nábojům a jednoduché montáži se spojky Oldham velice snadno sestavují. Mají širokou řadu využití – nejrůznější uplatnění nacházejí zejména při výrobě balicích strojů a čerpadel. U otvorů s označením K je drážka pro pero vždy integrována do obou otvorů d_2 a d_3 .

TECHNICKÉ INFORMACE

- Drážka pro pero P9 DIN 6885 (Najdete v hlavním katalogu na straně A16)
- Základní tolerance ISO (Najdete v hlavním katalogu na straně A21)
- Vlastnosti plastu (Najdete v hlavním katalogu na straně A2)



TECHNICKÉ ÚDAJE

d_1	Jmeno-vitý krouticí moment [Nm]*	Max. krouticí moment [Nm]	Max. rychlost (min ⁻¹)	Moment setrvačnosti [kgm ²]	Statická torzní tuhost [Nm/rad]	Max. vychýlení hřídele	
						boční v mm	úhlové [°]
12	1	2	52.000	6.6×10^{-8}	60	1	3
15	1.6	3.2	42.000	1.7×10^{-7}	80	1	3
20	3.2	6.4	31.000	8.0×10^{-7}	120	1.2	3
30	15	30	21.000	5.2×10^{-6}	530	2	3
38	28	56	16.000	1.5×10^{-5}	1500	2.5	3

* Nezohledňuje výkyvy zátěže

GN 2242-B

Označení	d1	d2 - d3 H8 doporučená tolerance hřídele h7	d4	d5	l1	l2 doporučená hloubka zasunutí hřídele	l3	l4	
GN 2242-12-B4-4-AL-KU	12	4-4	M 2	5.2	19	6.2	3.1	4	3
GN 2242-12-B4-5-AL-KU	12	4-5	M 2	5.2	19	6.2	3.1	4	3
GN 2242-12-B5-5-AL-KU	12	5-5	M 2	5.2	19	6.2	3.1	4	3
GN 2242-15-B4-4-AL-KU	15	4-4	M 2.5	8.2	21.2	7	3.5	5	6
GN 2242-15-B4-5-AL-KU	15	4-5	M 2.5	8.2	21.2	7	3.5	5	6
GN 2242-15-B4-6-AL-KU	15	4-6	M 2.5	8.2	21.2	7	3.5	5	6
GN 2242-15-B5-5-AL-KU	15	5-5	M 2.5	8.2	21.2	7	3.5	5	6
GN 2242-15-B5-6-AL-KU	15	5-6	M 2.5	8.2	21.2	7	3.5	5	6
GN 2242-15-B6-6-AL-KU	15	6-6	M 2.5	8.2	21.2	7	3.5	5	6
GN 2242-20-B6-6-AL-KU	20	6-6	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-20-B6-8-AL-KU	20	6-8	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-20-B6-10-AL-KU	20	6-10	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-20-B8-8-AL-KU	20	8-8	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-20-B8-10-AL-KU	20	8-10	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-20-B10-10-AL-KU	20	10-10	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-30-B8-8-AL-KU	30	8-8	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-30-B8-10-AL-KU	30	8-10	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-30-B8-12-AL-KU	30	8-12	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-30-B10-10-AL-KU	30	10-10	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-30-B10-12-AL-KU	30	10-12	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-30-B12-12-AL-KU	30	12-12	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-38-B12-12-AL-KU	38	12-12	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76
GN 2242-38-B12-15-AL-KU	38	12-15	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76
GN 2242-38-B12-20-AL-KU	38	12-20	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76
GN 2242-38-B15-15-AL-KU	38	15-15	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76
GN 2242-38-B15-20-AL-KU	38	15-20	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76
GN 2242-38-B20-20-AL-KU	38	20-20	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76

GN 2242-K

Označení	d1	d2 - d3 H8 doporučená tolerance hřídele h7	d4	d5	l1	l2 doporučená hloubka zasunutí hřídele	l3	l4	
GN 2242-20-K6-6-AL-KU	20	6-6	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-20-K6-8-AL-KU	20	6-8	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-20-K6-10-AL-KU	20	6-10	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-20-K8-8-AL-KU	20	8-8	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-20-K8-10-AL-KU	20	8-10	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-20-K10-10-AL-KU	20	10-10	M 3	12.2	27	8.8	4.4	7.5	13
GN 2242-30-K8-8-AL-KU	30	8-8	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-30-K8-10-AL-KU	30	8-10	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-30-K8-12-AL-KU	30	8-12	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-30-K10-10-AL-KU	30	10-10	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-30-K10-12-AL-KU	30	10-12	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-30-K12-12-AL-KU	30	12-12	M 4	16.2	32.5	10	5	11.1	44
GN 2242-38-K12-12-AL-KU	38	12-12	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76
GN 2242-38-K12-15-AL-KU	38	12-15	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76
GN 2242-38-K12-20-AL-KU	38	12-20	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76
GN 2242-38-K15-15-AL-KU	38	15-15	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76
GN 2242-38-K15-20-AL-KU	38	15-20	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76
GN 2242-38-K20-20-AL-KU	38	20-20	M 5	20.3	40	12.1	6	14.2	76

Spojky Oldham

s upínacím nábojem

SPECIFIKACE

Označení otvorů

- Typ **B**: bez drážky
- Typ **K**: s drážkou (od $d_1 = 20$)

Náboj

Hliník **AL**

eloxované, přírodní barva

Střední kotouč

Plast (Polyacetal POM) **KU**

teplotní odolnost až do 80 °C

Upínací šrouby

- Ocel, černěná
- pro $d_2 / d_3 \leq 4$, jeden upínací šroub
- pro $d_2 / d_3 > 4$, dva upínací šrouby

Teplotní rozsah použití: -20 °C až +80 °C



INFORMACE

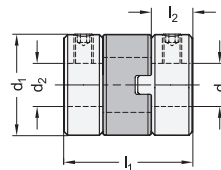
Spojky Oldham GN 2243 mohou kompenzovat výraznou nesouosost rovnoběžných hřídelí a současně dokážou přenášet vysoký krouticí moment. Díky tomu se využívají k vysoce efektivnímu přenosu kroutícího momentu a síly přes nesouosé rovnoběžné hřídele.

Díky zajištění upínacím šroubem a jednoduché montáži se spojky Oldham velice snadno sestavují. Mají širokou řadu využití – nejružnější uplatnění nacházejí zejména při výrobě balicích strojů a čerpadel.

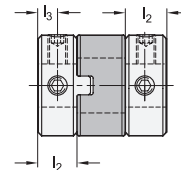
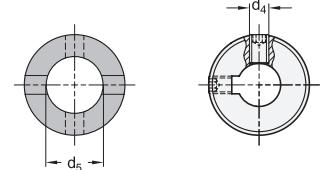
U otvorů s označením K je drážka pro pero vždy integrována do obou otvorů d_2 a d_3 .

TECHNICKÉ INFORMACE

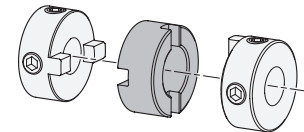
- Drážka pro pero P9 DIN 6885 (Najdete v hlavním katalogu na straně A16)
- Základní tolerance ISO (Najdete v hlavním katalogu na straně A21)
- Vlastnosti elastomeru (Najdete v hlavním katalogu na straně A32)



Střední kotouč



Montážní pokyny



TECHNICKÉ ÚDAJE

d1	Jmenovitý krouticí moment [Nm]	Max. krouticí moment [Nm]	Max. rychlost (min ⁻¹)	Moment setrvačnosti [kgm ²]	Statická torzní tuhost [Nm/rad]	Max. vychýlení hřídele	
						boční v [mm]	úhlové [°]
8	0.5	1	78.000	7.4×10^{-9}	12	0.7	3
12	1	2	52.000	5.3×10^{-8}	60	1	3
38	1.6	3.2	42.000	1.4×10^{-7}	80	1	3
20	3.2	6.4	31.000	5.7×10^{-7}	120	1.2	3
30	15	30	21.000	5.4×10^{-6}	530	2	3
38	28	56	16.000	1.6×10^{-5}	1500	2.5	3

** Nezohledňuje výkyvy zátěže

GN 2243-B

Označení	d1	d2 - d3 H8 rdoporučená tolerance hřídele h7	d4	d5	l1	l2 doporučená hloubka zas- nutí hřídele	l3	Utahovací moment šroubu Nm ≈	
GN 2243-8-B2-2-AL-KU	8	2-2	M 2	3.1	9.6	2.5	1.3	0.3	3
GN 2243-8-B2-3-AL-KU	8	2-3	M 2	3.1	9.6	2.5	1.3	0.3	3
GN 2243-8-B3-3-AL-KU	8	3-3	M 2	3.1	9.6	2.5	1.3	0.3	3
GN 2243-12-B4-4-AL-KU	12	4-4	M 3	5.2	14.2	3.9	2	0.7	3
GN 2243-12-B4-5-AL-KU	12	4-5	M 3	5.2	14.2	3.9	2	0.7	3
GN 2243-12-B5-5-AL-KU	12	5-5	M 3	5.2	14.2	3.9	2	0.7	3
GN 2243-15-B4-4-AL-KU	15	4-4	M 3	8.2	16	4.4	2.2	0.7	6
GN 2243-15-B4-5-AL-KU	15	4-5	M 3	8.2	16	4.4	2.2	0.7	6
GN 2243-15-B4-6-AL-KU	15	4-6	M 3	8.2	16	4.4	2.2	0.7	6
GN 2243-15-B5-5-AL-KU	15	5-5	M 3	8.2	16	4.4	2.2	0.7	6
GN 2243-15-B5-6-AL-KU	15	5-6	M 3	8.2	16	4.4	2.2	0.7	6
GN 2243-15-B6-6-AL-KU	15	6-6	M 3	8.2	16	4.4	2.2	0.7	6
GN 2243-20-B6-6-AL-KU	20	6-6	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-20-B6-8-AL-KU	20	6-8	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-20-B6-10-AL-KU	20	6-10	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-20-B8-8-AL-KU	20	8-8	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-20-B8-10-AL-KU	20	8-10	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-20-B10-10-AL-KU	20	10-10	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-30-B8-8-AL-KU	30	8-8	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-30-B8-10-AL-KU	30	8-10	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-30-B8-12-AL-KU	30	8-12	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-30-B10-10-AL-KU	30	10-10	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-30-B10-12-AL-KU	30	10-12	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-30-B12-12-AL-KU	30	12-12	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-38-B12-12-AL-KU	38	12-12	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76
GN 2243-38-B12-15-AL-KU	38	12-15	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76
GN 2243-38-B12-20-AL-KU	38	12-20	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76
GN 2243-38-B15-15-AL-KU	38	15-15	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76
GN 2243-38-B15-20-AL-KU	38	15-20	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76
GN 2243-38-B20-20-AL-KU	38	20-20	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76

GN 2243-K

Označení	d1	d2 - d3 H8 rdoporučená tolerance hřídele h7	d4	d5	l1	l2 doporučená hloubka zas- nutí hřídele	l3	Utahovací moment šroubu Nm ≈	
GN 2243-20-K6-6-AL-KU	20	6-6	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-20-K6-8-AL-KU	20	6-8	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-20-K6-10-AL-KU	20	6-10	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-20-K8-8-AL-KU	20	8-8	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-20-K8-10-AL-KU	20	8-10	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-20-K10-10-AL-KU	20	10-10	M 4	12.2	21.4	5.8	2.9	1.7	11
GN 2243-30-K8-8-AL-KU	30	8-8	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-30-K8-10-AL-KU	30	8-10	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-30-K8-12-AL-KU	30	8-12	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-30-K10-10-AL-KU	30	10-10	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-30-K10-12-AL-KU	30	10-12	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-30-K12-12-AL-KU	30	12-12	M 4	16.2	32.5	10	5	1.7	40
GN 2243-38-K12-12-AL-KU	38	12-12	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76
GN 2243-38-K12-15-AL-KU	38	12-15	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76
GN 2243-38-K12-20-AL-KU	38	12-20	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76
GN 2243-38-K15-15-AL-KU	38	15-15	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76
GN 2243-38-K15-20-AL-KU	38	15-20	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76
GN 2243-38-K20-20-AL-KU	38	20-20	M 5	20.3	40	12.1	6.1	4	76

Vlnovcové spojky

s upínacím nábojem

SPECIFIKACE

Označení otvorů

Typ **B**: bez drážky

Náboj

Hliník **AL**

eloxované, přírodní barva

Vlnovec

Nerezová ocel AISI 304 **NI**

Šrouby s válcovou hlavou a vnitřním šestihranem DIN 912

Ocel, černěná

Upínací kroužek

Mosaz

Teplotní odolnost až do 120 °C



INFORMACE

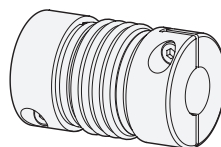
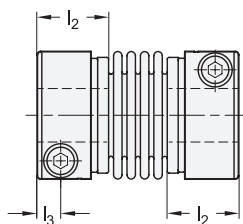
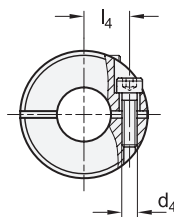
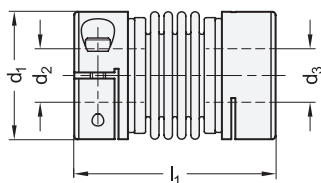
Vlnovcové spojky GN 2244 i pod odchýleným úhlem přenáší kroutilý moment s extrémní přesností a nulovou vůlí. Kovové vlnovce navíc spolehlivě kompenzují nesouosost a toleranci házení. Díky upínacím nábojům se vlnovcové spojky velice snadno montují. Využívají se v případech, kdy je nezbytné přesné umístění a přenos pohybu, například u pohonných servomotorů obráběcích strojů a u průmyslových robotů.

TECHNICKÉ INFORMACE

- Základní tolerance ISO (Najdete v hlavním katalogu na straně A21)
- Vlastnosti nerezové oceli (Najdete v hlavním katalogu na straně A26)

NA POPTÁVKU

- Otvor s drážkou



TECHNICKÉ ÚDAJE

d1	Jmeno-vitý kroucí moment [Nm]	Max. rychlost (min ⁻¹)	Moment setr-vačnosti [kgm ²]	Statická torzní tuhost [Nm/rad]	Max. vychýlení hřídele		
					boční v [mm]	axiální [mm]	úhlové [°]
19	1.5	33.000	8.6 x 10 ⁻⁷	170	0.15	± 0.5	1.5
27	2.3	23.000	3.6 x 10 ⁻⁶	800	0.15	± 0.5	1.5
32	4.5	19.000	1.1 x 10 ⁻⁶	1600	0.2	± 0.7	1.5
40	10	15.000	2.8 x 10 ⁻⁵	2700	0.2	± 1	1.5

Označení	d1	d2 - d3 H8 rdoporučená tolerance hřídele h7	d4	d5	l1	l2 doporučená hloubka zasunutí hřídele	l3	Utahovací moment šroubu Nm ≈	
GN 2244-19-B5-5-AL-NI	19	5-5	M 2	30	10.5	3	6.8	0.5	16
GN 2244-19-B5-6-AL-NI	19	5-6	M 2	30	10.5	3	6.8	0.5	16
GN 2244-19-B5-8-AL-NI	19	5-8	M 2	30	10.5	3	6.8	0.5	16
GN 2244-19-B6-6-AL-NI	19	6-6	M 2	30	10.5	3	6.8	0.5	16
GN 2244-19-B6-8-AL-NI	19	6-8	M 2	30	10.5	3	6.8	0.5	16
GN 2244-19-B8-8-AL-NI	19	8-8	M 2	30	10.5	3	6.8	0.5	16
GN 2244-27-B6-6-AL-NI	27	6-6	M 2.5	35	12.5	3.5	10.3	0.9	32
GN 2244-27-B6-8-AL-NI	27	6-8	M 2.5	35	12.5	3.5	10.3	0.9	32
GN 2244-27-B6-10-AL-NI	27	6-10	M 2.5	35	12.5	3.5	10.3	0.9	32
GN 2244-27-B8-8-AL-NI	27	8-8	M 2.5	35	12.5	3.5	10.3	0.9	32
GN 2244-27-B8-10-AL-NI	27	8-10	M 2.5	35	12.5	3.5	10.3	0.9	32
GN 2244-27-B10-10-AL-NI	27	10-10	M 2.5	35	12.5	3.5	10.3	0.9	32
GN 2244-32-B10-10-AL-NI	32	10-10	M 3	46	15.5	4.3	12	1.5	68
GN 2244-32-B10-12-AL-NI	32	10-12	M 3	46	15.5	4.3	12	1.5	68
GN 2244-32-B10-14-AL-NI	32	10-14	M 3	46	15.5	4.3	12	1.5	68
GN 2244-32-B12-12-AL-NI	32	12-12	M 3	46	15.5	4.3	12	1.5	68
GN 2244-32-B12-14-AL-NI	32	12-14	M 3	46	15.5	4.3	12	1.5	68
GN 2244-32-B14-14-AL-NI	32	14-14	M 3	46	15.5	4.3	12	1.5	68
GN 2244-40-B12-12-AL-NI	40	12-12	M 4	51	16	5	15	3.5	110
GN 2244-40-B12-15-AL-NI	40	12-15	M 4	51	16	5	15	3.5	110
GN 2244-40-B12-19-AL-NI	40	12-19	M 4	51	16	5	15	3.5	110
GN 2244-40-B15-15-AL-NI	40	15-15	M 4	51	16	5	15	3.5	110
GN 2244-40-B15-19-AL-NI	40	15-19	M 4	51	16	5	15	3.5	110
GN 2244-40-B19-19-AL-NI	40	19-19	M 4	51	16	5	15	3.5	110

Spirálové spojky

Hliník / nerezová ocel, s upínacím nábojem

SPECIFIKACE

Označení otvorů

Typ **B**: bez drážky

Provedení z hliníku **AL**

- eloxované, přírodní barva
- Teplotní odolnost až do 150 °C
- Šrouby s vnitřním šestihranem DIN 912, černěná ocel

Provedení z nerezové oceli **NI**

- AISI 303
- teplotní odolnost až do 200 °C
- Šrouby s vnitřním šestihranem DIN 912, nerezová ocel AISI 304 Cu

INFORMACE

Spirálové spojky GN 2246 i pod odchýleným úhlem přenášejí krouticí moment s extrémní přesností a nulovou vůlí. Vyrábí se jako jeden kus a díky střídavému umístění výřezů nabízejí vysokou pevnost v krutu. Díky upínacím nábojům se spirálové spojky velice snadno montují.

Využívají se v případech, kdy je nezbytné přesné umístění a přenos pohybu, například u pohonných systémů pro systémy na měření polohy a u zkušebních stavů.

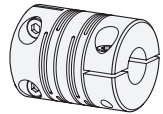
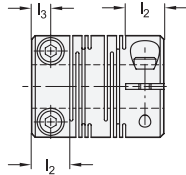
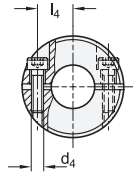
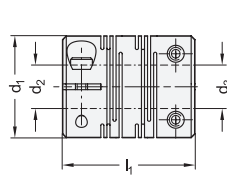
Provedení z nerezové oceli lze používat také v prostředích, která vyžadují vysokou odolnost vůči korozi, např. u zdravotnických přístrojů (výpočetní tomografy) a zařízení na zpracování potravin (cukrářské stroje).

TECHNICKÉ INFORMACE

- Základní tolerance ISO (Najdete v hlavním katalogu na straně A21)
- Vlastnosti nerezové oceli (Najdete v hlavním katalogu na straně A26)

NA POPTÁVKU

- Otvor s drážkou



TECHNICKÉ ÚDAJE

Provedení z hliníku

d1	Jmenovitý krouticí mo- ment [Nm]*	Max. rychlost (min ⁻¹)	Moment setrvačnosti [kgm ²]	Statická torzní tuhost [Nm/rad]	Max. vychýlení hřídele		
					boční v [mm]	axiální [mm]	úhlové [°]
12	0.4	52.000	7.8×10^{-8}	45	0.1	± 0.3	2
16	0.5	39.000	3.4×10^{-7}	80	0.1	± 0.4	2
20	1	31.000	9.1×10^{-7}	170	0.1	± 0.4	2
25	2	25.000	2.6×10^{-6}	380	0.15	± 0.4	2
32	4	19.000	9.7×10^{-6}	500	0.15	± 0.5	2

Provedení z nerezové oceli

d1	Jmenovitý krouticí mo- ment [Nm]*	Max. rychlost (min ⁻¹)	Moment setrvač- nosti kgm ²	Statická torzní tuhost [Nm/rad]	Max. vychýlení hřídele		
					boční v [mm]	axiální [mm]	úhlové [°]
12	0.3	52.000	2.2×10^{-7}	64	0.1	± 0.2	2
16	0.5	39.000	9.0×10^{-7}	85	0.1	± 0.3	2
20	1	31.000	2.5×10^{-6}	250	0.1	± 0.3	2
25	2	25.000	7.1×10^{-6}	330	0.15	± 0.4	2
32	3.5	19.000	2.7×10^{-5}	850	0.15	± 0.5	2

GN 2246-AL

Označení	d1	d2 - d3 H8 doporučená tolerance hřídele h7	d4	l1	l2 doporučená hloubka zasunutí hřídele	l3	l4	Utahovací mo- ment šroubu Nm ≈	
GN 2246-12-B4-4-AL	12	4-4	M 2	18.5	5	2.5	4	0.5	4
GN 2246-12-B4-5-AL	12	4-5	M 2	18.5	5	2.5	4	0.5	4
GN 2246-12-B5-5-AL	12	5-5	M 2	18.5	5	2.5	4	0.5	4
GN 2246-16-B5-5-AL	16	5-5	M 2.5	23	6.5	3.25	5	1	9
GN 2246-16-B5-6-AL	16	5-6	M 2.5	23	6.5	3.25	5	1	9
GN 2246-16-B6-6-AL	16	6-6	M 2.5	23	6.5	3.25	5	1	9
GN 2246-20-B5-5-AL	20	5-5	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	16
GN 2246-20-B5-6-AL	20	5-6	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	16
GN 2246-20-B5-8-AL	20	5-8	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	16
GN 2246-20-B6-6-AL	20	6-6	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	16
GN 2246-20-B6-8-AL	20	6-8	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	16
GN 2246-20-B8-8-AL	20	8-8	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	16
GN 2246-25-B6-6-AL	25	6-6	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	28
GN 2246-25-B6-8-AL	25	6-8	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	28
GN 2246-25-B6-10-AL	25	6-10	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	28
GN 2246-25-B8-8-AL	25	8-8	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	28
GN 2246-25-B8-10-AL	25	8-10	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	28
GN 2246-25-B10-10-AL	25	10-10	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	28
GN 2246-32-B10-10-AL	32	10-10	M 4	41	12	6	11	2.5	64
GN 2246-32-B10-12-AL	32	10-12	M 4	41	12	6	11	2.5	64
GN 2246-32-B12-12-AL	32	12-12	M 4	41	12	6	11	2.5	64

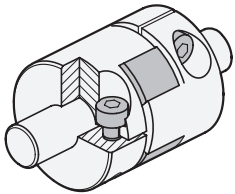
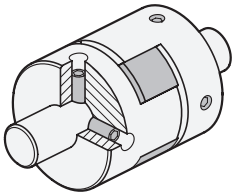
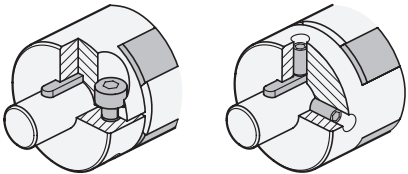
GN 2246-NI

STAINLESS STEEL

Označení	d1	d2 - d3 H8 doporučená tolerance hřídele h7	d4	l1	l2 doporučená hloubka zasunutí hřídele	l3	l4	Utahovací moment šroubu Nm ≈	
GN 2246-12-B4-4-NI	12	4-4	M 2	18.5	5	2.5	4	0.5	10
GN 2246-12-B4-5-NI	12	4-5	M 2	18.5	5	2.5	4	0.5	10
GN 2246-12-B5-5-NI	12	5-5	M 2	18.5	5	2.5	4	0.5	10
GN 2246-16-B5-5-NI	16	5-5	M 2.5	23	6.5	3.25	5	1	25
GN 2246-16-B5-6-NI	16	5-6	M 2.5	23	6.5	3.25	5	1	25
GN 2246-16-B6-6-NI	16	6-6	M 2.5	23	6.5	3.25	5	1	25
GN 2246-20-B5-5-NI	20	5-5	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	43
GN 2246-20-B5-6-NI	20	5-6	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	43
GN 2246-20-B5-8-NI	20	5-8	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	43
GN 2246-20-B6-6-NI	20	6-6	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	43
GN 2246-20-B6-8-NI	20	6-8	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	43
GN 2246-20-B8-8-NI	20	8-8	M 2.5	26	7.5	3.75	6.5	1	43
GN 2246-25-B6-6-NI	25	6-6	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	78
GN 2246-25-B6-8-NI	25	6-8	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	78
GN 2246-25-B6-10-NI	25	6-10	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	78
GN 2246-25-B8-8-NI	25	8-8	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	78
GN 2246-25-B8-10-NI	25	8-10	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	78
GN 2246-25-B10-10-NI	25	10-10	M 3	31	8.5	4.25	9	1.5	78
GN 2246-32-B10-10-NI	32	10-10	M 4	41	12	6	11	2.5	170
GN 2246-32-B10-12-NI	32	10-12	M 4	41	12	6	11	2.5	170
GN 2246-32-B12-12-NI	32	12-12	M 4	41	12	6	11	2.5	170

UPEVNĚNÍ HŘÍDELE NA NÁBOJ

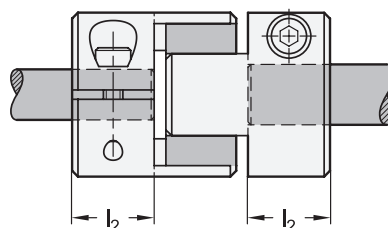
TMusí být zvolen správný typ upevnění, aby byla zajištěna jednoduchá a spolehlivá montáž náboje spojky na hřídel. K dispozici jsou následující typy upevnění hřídele na náboj:

Upínací náboj	
	Upevnění pomocí upínacích nábojů je zcela záporné, a to zmenšením výšky štěrbin pomocí šroubů s válcovou hlavou. U tohoto typu je náboj spojky jednoduše a bezpečně upevněn vysokou upínací silou, aniž by došlo k poškození povrchu hřídelí.
Upínací šroub	
	Při použití k upevnění se upínací šrouby vkládají radiálně, aby se vytvořilo kladné a záporné spojení s povrchem hřídele. Vyrovňovací otvory vyvrtané do montážního průměru umožňují přesné umístění náboje spojky. Tím se zároveň zabrání poškození upínacího bodu.
Kombinace s drážkou pro pero	
	Kombinace upínacího šroubu nebo upevnění upínacího náboje s pery zabraňuje klouzání v důsledku kroutícího momentu a zajišťuje přesné úhlové polohování hřídelů. Tento typ upevnění rovněž zajišťuje maximální přenos kroutícího momentu.

HLOUBKA ZASUNUTÍ HŘÍDELE

Pro správné upevnění nábojů spojky musí být hřídel namontována podle doporučené hloubky zasunutí hřídele l_2 . Hloubka zasunutí hřídele l_2 je uvedena ve standardním listu příslušné spojky.

Pokud je hloubka zasunutí příliš nízká, mohla by hřídel vyklouznout ze spojky nebo by se mohl zlomit upínací náboj. Pokud je hřídel zasunut příliš daleko, může to způsobit rušení uvnitř spojky a vést k jejímu poškození.



ÚPRAVA VYROVNÁNÍ

Stejně jako všechny mechanické součásti, podléhají hřídele výrobním a montážním tolerancím, které obecně nelze zcela eliminovat ani při rozsáhlých technických opatřeních. Spojky mohou kompenzovat výsledné nesouososti a zároveň zajišťovat přenos potřebného krouticího momentu.

Pokud však nesouososti překročí přípustné hodnoty, bude to mít za následek vibrace, které mohou rychle zkrátit životnost spojky. Skutečná nesouosost hřídele proto nikdy nesmí překročit stanovené přípustné hodnoty.

Přípustné hodnoty nesouososti hřídele uvedené v oficiálním listu norem berou v úvahu pouze boční, úhlovou nebo axiální nesouosost. V případě kombinovaných nesouosostí sestávajících ze dvou nebo více chyb je každá přípustná hodnota snížena na polovinu hodnoty uvedené v oficiálním listu norem.

Obecně se doporučuje snížit nesouososti na maximálně jednu třetinu přípustné hodnoty v oficiálním listu norem. K nesouososti hřídele totiž dochází nejen během montáže. Během provozu se často vyvíjí v důsledku vibrací, tepelné roztažnosti nebo opotřebení ložiska.

boční	úhlové – symetrické
úhlové – asymetrické	boční a úhlové
axiální (axiální pohyb)	házení

JMENOVITÝ KROUTÍCÍ MOMENT

Kroutící moment, který může spojka nepřetržitě přenášet. Tato hodnota umožňuje výkyvy zátěže během provozu. Při výběru spojek tedy není požadována kompenzace jmenovitého kroutícího momentu (kromě typů Oldham). Vyberte spojku tak, aby zátěžový kroutící moment generovaný během nepřetržitého provozu nepřekračoval jmenovitý kroutící moment.

MAXIMÁLNÍ KROUTÍCÍ MOMENT

Kroutící moment, který může spojka přechodně přenášet.

RYCHLOST OTÁČENÍ

Maximální rychlost otáčení spojky byla vypočtena na základě obvodové rychlosti 33 m/s. Zkoušky potvrdily, že při této rychlosti nedojde k poškození spojky.

MOMENT SETRVAČNOSTI (ROTUJÍCÍ HMOTA)

Označuje odpor spojky vůči rotaci kolem vlastní osy. Čím nižší je moment setrvačnosti, tím menší kroutící zátěžový moment je vyžadován pro spuštění a zastavení motoru.

STATICKÁ TORZNÍ TUHOST

Statická torzní tuhost uvádí počet stupňů, při kterých se spojka točí v závislosti na působícím kroutícím momentu. Torzní tuhost se obecně uvádí jako kroutící moment na jednotku obloukové míry (Nm/rad). Pro zjednodušení procesu návrhu lze torzní tuhost převést také na stupně na Nm.

kde:

$$2\pi \text{ rad} = 360^\circ \rightarrow 1 \text{ rad} = \frac{360^\circ}{2\pi} = \frac{180^\circ}{\pi} \approx 57.3^\circ$$

Příklad:

$$\text{Spojka s torzní tuhostí } 500 \text{ Nm/rad} = \frac{500 \text{ Nm}}{57.3^\circ} \rightarrow \text{reciproční } \frac{57.3^\circ}{500 \text{ Nm}} \approx \frac{0.1146^\circ}{1 \text{ Nm}}$$

KROUTÍCÍ KLUZNÝ MOMENT

Kroutící kluzný moment označuje kroutící moment, při kterém začne hřídel vyklouzávat z upínacího náboje. To předpokládá, že upínací náboj byl instalován se stanoveným utahovacím momentem šroubu.

Hodnoty kroutícího kluzného momentu uvedené v tabulce byly odvozeny z experimentálního testování. Vycházejí z tolerance hřídele h7, tvrdosti hřídele 34 až 40 HRC a utahovacího momentu šroubu pro upínací náboj uvedeného v tabulce.

Kroutící zátěžový moment musí být menší než kroutící kluzný moment, pro který je spojka navržena. Je také nutné vzít v úvahu, že kroutící kluzné momenty uvedené v tabulce jsou nižší než uvedené maximální hodnoty kroutícího momentu. Pokud není uveden žádný kroutící kluzný moment, lze dosáhnout maximálního kroutícího momentu.

Protože se kroutící kluzný moment mění v důsledku provozních podmínek, měla by být vhodnost vybrané spojky testována za reálných podmínek.

GN 2240			
d ₁	d ₂ / d ₃	Kroutící kluzný moment v Nm ≈	Utahovací moment šroubu Nm ≈
14	3	0.8	0.5
14	4	1.4	0.5
14	5	2.1	0.5
14	6	1.3	0.25
20	5	4.9	1
20	6	6.4	1
20	8	9.4	1
30	8	9.3	3.5
30	10	14.6	3.5

GN 2240			
d ₁	d ₂ / d ₃	Krouticí kluzný moment v Nm ≈	Utahovací moment šroubu Nm ≈
30	12	20	3.5
30	14	15.3	1.5
40	12	31.7	8
40	14	38.5	8
40	15	-	8
40	16	-	8
55	18	85	13
55	19	91.5	13
55	20	98	13
55	25	130	13

GN 2242			
d ₁	d ₂ / d ₃	Krouticí kluzný moment v Nm ≈	Utahovací moment šroubu Nm ≈
12	4	1.9	0.5
12	5	2.4	0.5
15	4	2.3	1
15	5	3.5	1
15	6	4.8	1
20	6	4.2	1.5
20	8	5.7	1.5
20	10	-	1.5
30	8	7.5	2.5
30	10	13.9	2.5
30	12	17.2	2.5
38	12	20.2	4
38	15	30	4
38	20	38.8	4

GN 2246			
d ₁	d ₂ / d ₃	Krouticí kluzný moment v Nm ≈	Utahovací moment šroubu Nm ≈
12	4	-	0.5
12	5	-	0.5
16	5	-	1
16	6	-	1
20	5	-	1
20	6	-	1
20	8	-	1
25	6	0.7	1.5
25	8	1.7	1.5
25	10	-	1.5
32	10	2.7	2.5
32	12	-	2.5

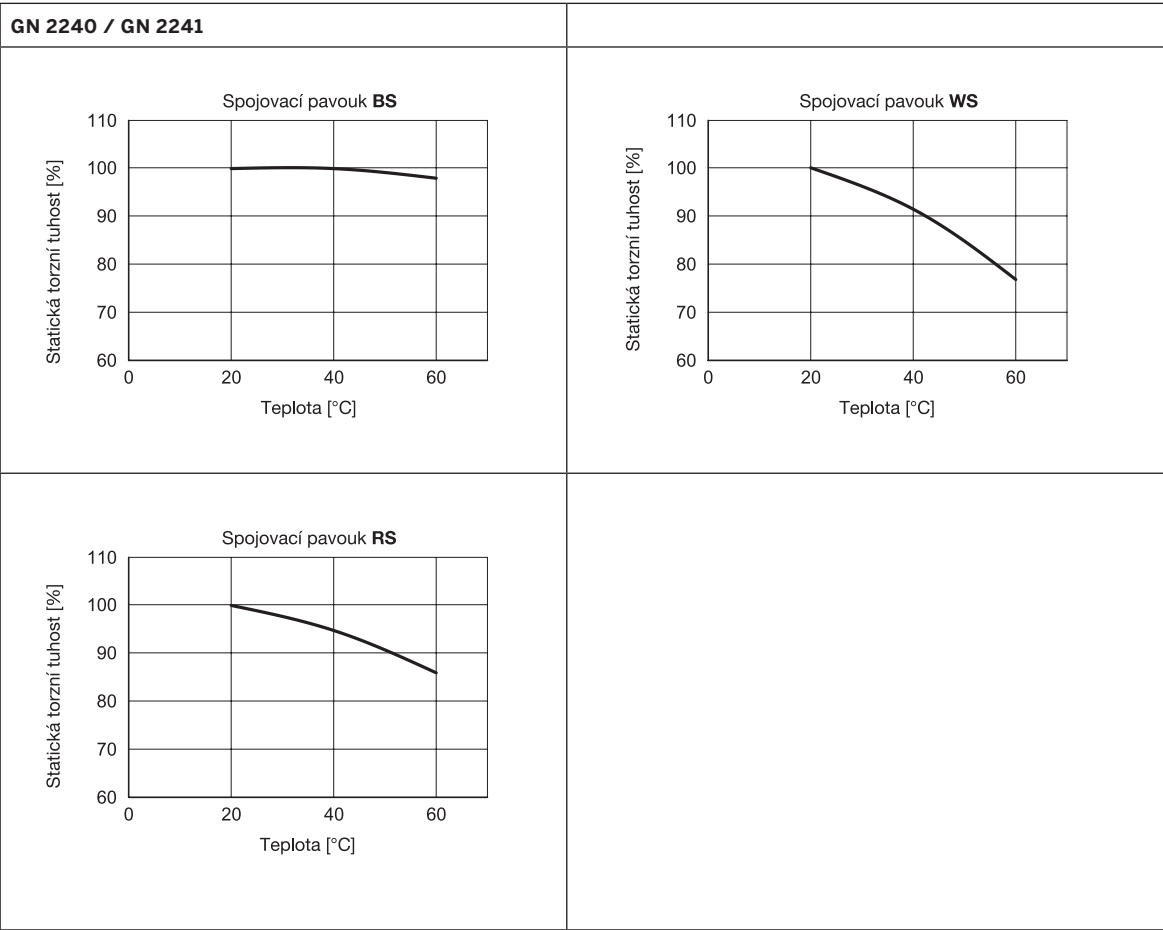
TEPLOTNÍ KOREKČNÍ FAKTOR

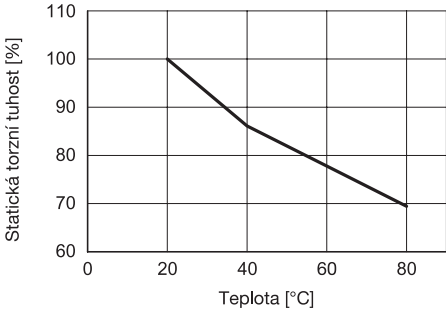
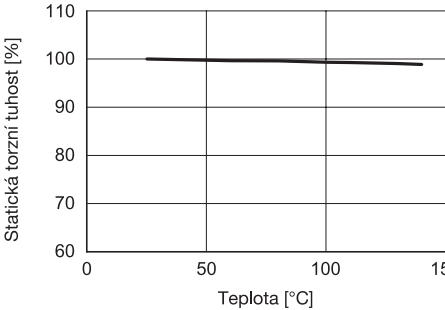
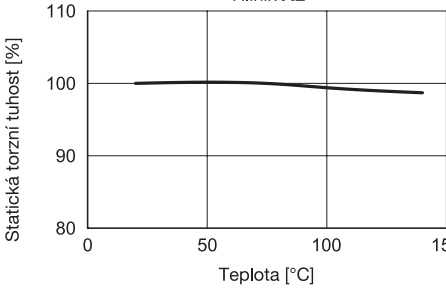
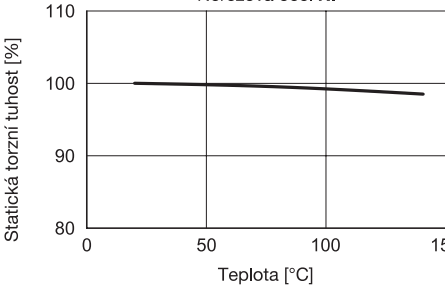
Pokud je okolní teplota vyšší než 30 °C, je třeba upravit jmenovitý kroutící moment a maximální kroutící moment pomocí teplotních korekčních faktorů.

Okolní teplota	Teplotní korekční faktor	
	pro GN 2240 / GN 2241	pro GN 2242 / GN 2243
-20 °C up to +30 °C	1	1
+30 °C up to +40 °C	0.8	0.8
+40 °C up to +60 °C	0.7	0.7
+60 °C up to +80 °C	-	0.55

STATICKÁ TORZNÍ TUHOST A TEPLOTA

Diagramy ukazují změnu statické torzní tuhosti v rámci přípustného rozsahu provozních teplot za předpokladu, že statická torzní tuhost při 20 °C je 100 %. Torzní tuhost spojek s rostoucí teplotou klesá.

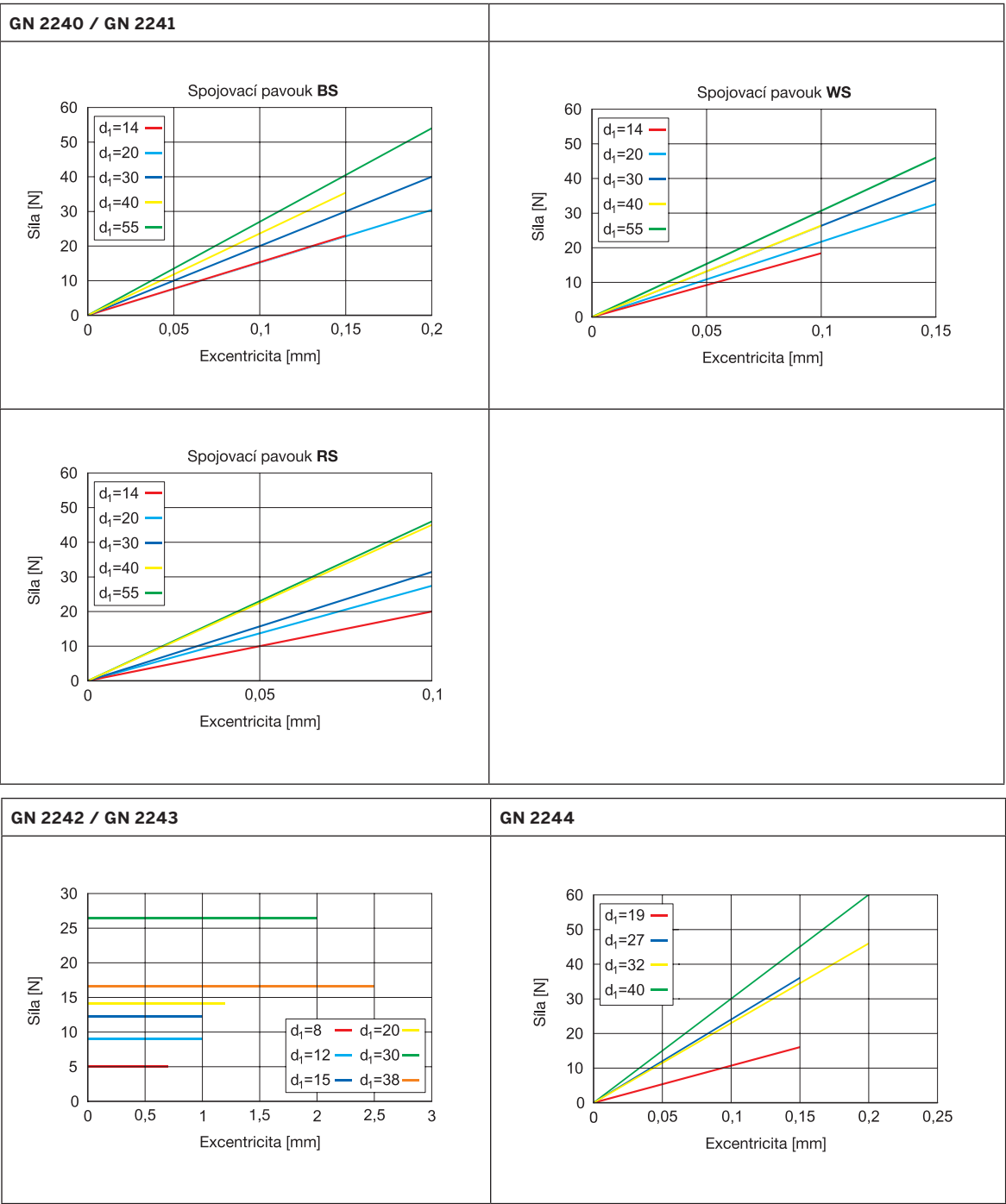


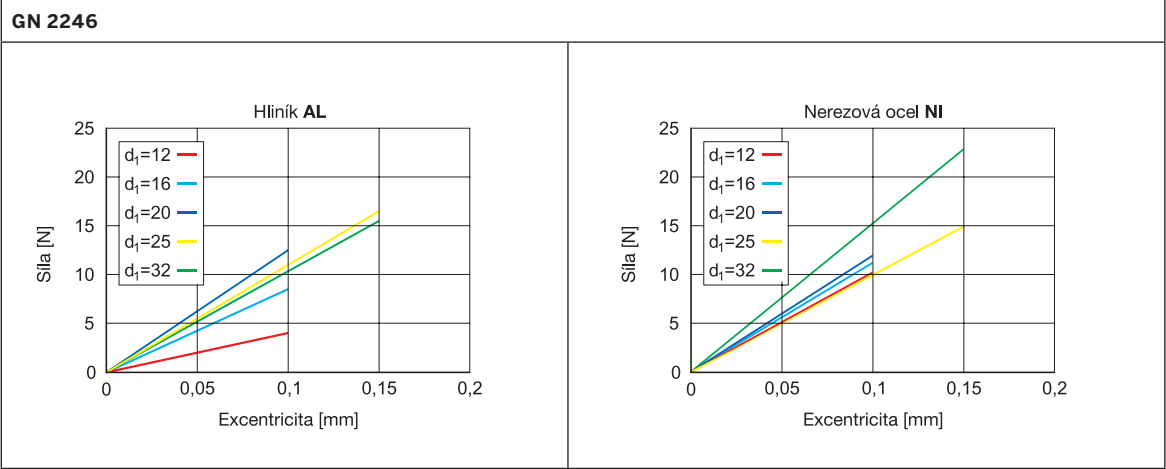
GN 2242 / GN 2243 <table border="1"><caption>Data for GN 2242 / GN 2243</caption><thead><tr><th>Teplota [°C]</th><th>Statická torzní tuhost [%]</th></tr></thead><tbody><tr><td>20</td><td>100</td></tr><tr><td>40</td><td>85</td></tr><tr><td>60</td><td>78</td></tr><tr><td>80</td><td>70</td></tr></tbody></table>	Teplota [°C]	Statická torzní tuhost [%]	20	100	40	85	60	78	80	70	GN 2244 <table border="1"><caption>Data for GN 2244</caption><thead><tr><th>Teplota [°C]</th><th>Statická torzní tuhost [%]</th></tr></thead><tbody><tr><td>0</td><td>100</td></tr><tr><td>50</td><td>100</td></tr><tr><td>100</td><td>100</td></tr><tr><td>150</td><td>99</td></tr></tbody></table>	Teplota [°C]	Statická torzní tuhost [%]	0	100	50	100	100	100	150	99
Teplota [°C]	Statická torzní tuhost [%]																				
20	100																				
40	85																				
60	78																				
80	70																				
Teplota [°C]	Statická torzní tuhost [%]																				
0	100																				
50	100																				
100	100																				
150	99																				
GN 2246 Hliník AL <table border="1"><caption>Data for Hliník AL</caption><thead><tr><th>Teplota [°C]</th><th>Statická torzní tuhost [%]</th></tr></thead><tbody><tr><td>0</td><td>100</td></tr><tr><td>50</td><td>100</td></tr><tr><td>100</td><td>100</td></tr><tr><td>150</td><td>99</td></tr></tbody></table>	Teplota [°C]	Statická torzní tuhost [%]	0	100	50	100	100	100	150	99	Nerezová ocel NI <table border="1"><caption>Data for Nerezová ocel NI</caption><thead><tr><th>Teplota [°C]</th><th>Statická torzní tuhost [%]</th></tr></thead><tbody><tr><td>0</td><td>100</td></tr><tr><td>50</td><td>100</td></tr><tr><td>100</td><td>100</td></tr><tr><td>150</td><td>99</td></tr></tbody></table>	Teplota [°C]	Statická torzní tuhost [%]	0	100	50	100	100	100	150	99
Teplota [°C]	Statická torzní tuhost [%]																				
0	100																				
50	100																				
100	100																				
150	99																				
Teplota [°C]	Statická torzní tuhost [%]																				
0	100																				
50	100																				
100	100																				
150	99																				

VRATNÁ SÍLA – EXCENTRICITA

Když jsou konce hřídele instalovány v excentrickém uspořádání, spojka se neustále snaží vrátit do své neutrální polohy. Výsledná síla se označuje jako vratná síla.

Pokud jsou spojky instalovány s nejmenší možnou mírou excentricity, je výsledná vratná síla nižší. Tím se také snižuje síla působící na ložisko hřídele.

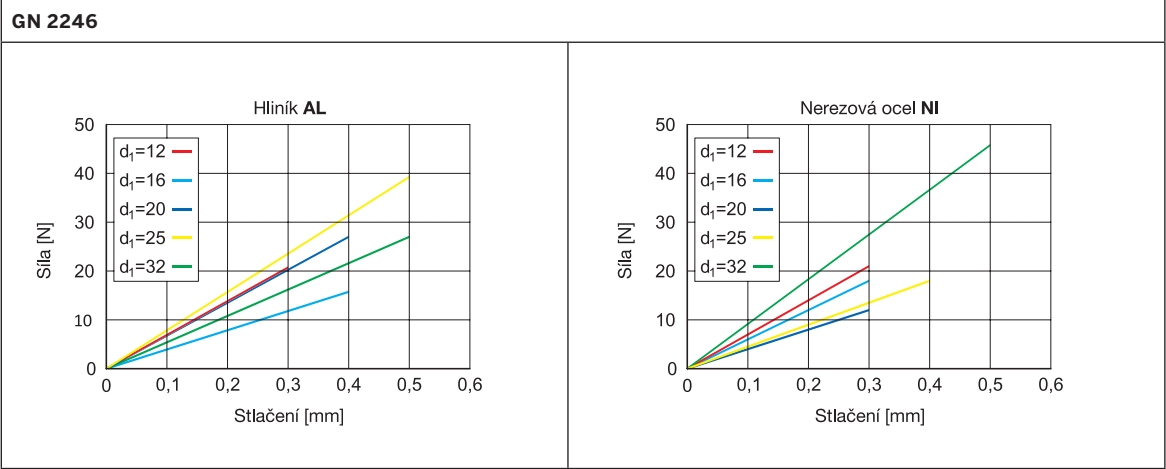
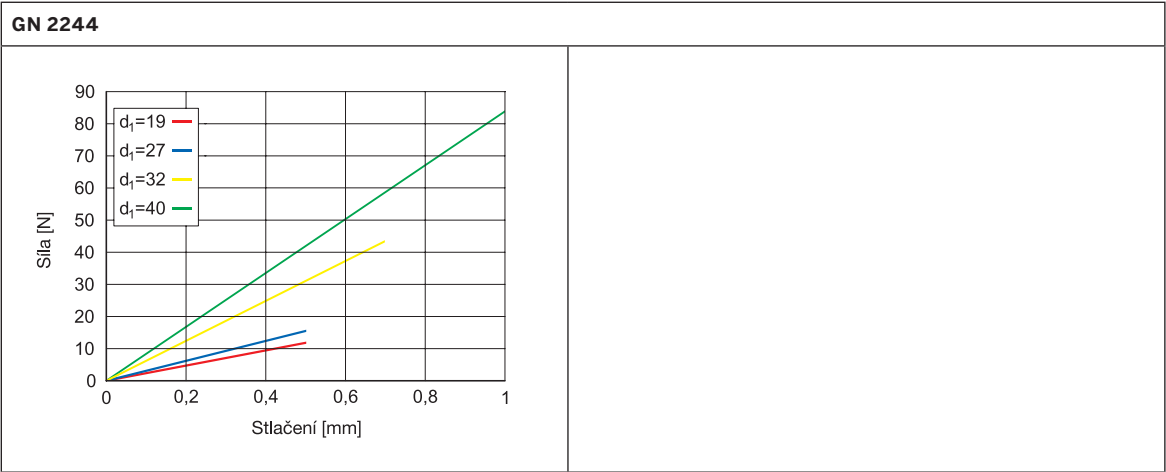




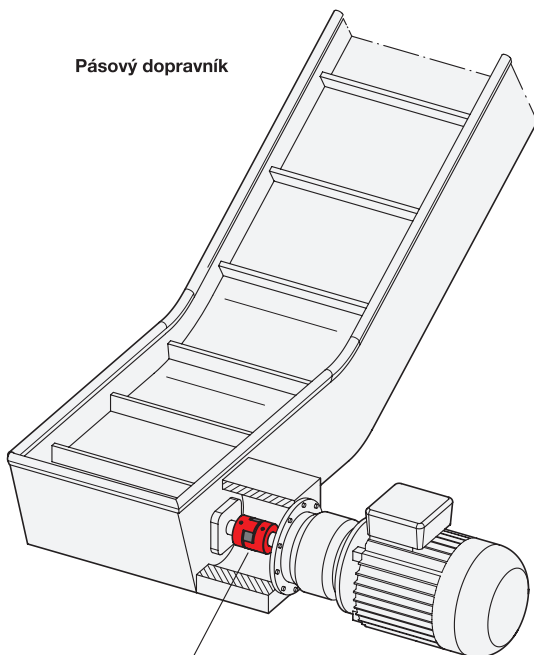
VRATNÁ SÍLA – TLAK

Spojka, na kterou působí tlak, který představuje kompresní zátěž po axiální ose, bude mít tendenci vracet se do neutrální polohy. Síla, která proti tomuto tlakovému zatížení působí, se nazývá vratná síla.

Snížením tlaku, který na spojkou působí, se vratná síla a axiálně působící síla sníží. Tento fakt je nutné zohlednit při určování vhodného rozměru spojky.

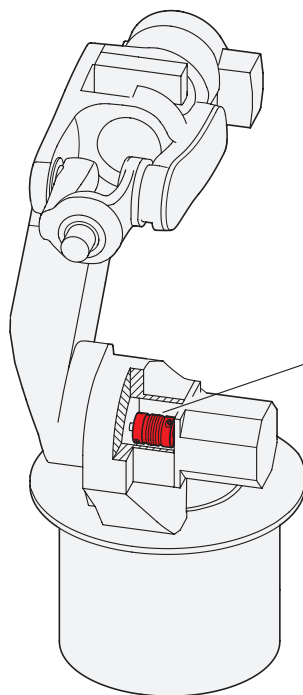


Pásový dopravník



Elastomerová čelistová spojka
GN 2240 / GN 2241

Průmyslový robot



Vlnovcová spojka
GN 2244

COPYRIGHT © 2021

Elesa S.p.A a OTTO GANTER GmbH & Co. KG

Všechna práva vyhrazená.

Žádná část tohoto katalogu nemůže být reprodukována samostatně
nebo jako součást jiného dokumentu bez písemného souhlasu firmy

ELESA S.p.A nebo OTTO GANTER GmbH & Co. KG



Více najdete na **elesa-ganter.cz**

ELESA+GANTER CZ S.R.O.
Počernická 272/96
108 00 Praha
Czech Republic
+420 296 333 870
info@elesa-ganter.cz
elesa-ganter.cz



**DESIGNED
FOR ENGINEERING**