

1. Auswahl des Lastsymbols nach angetriebenem Gerät.

Anwendung	Lastsymbol	Anwendung	Lastsymbol	Anwendung	Lastsymbol
ABKANTMASCHINE (Holz).....	H	HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN	L	SAMMLER (Kanalisation).....	L
ABSCHIEDANLAGE	L	HOLZENTRINDUNG.....	H	SANDFANG (Kanalisation).....	L
ANTRIEBE - Schaufel, Propeller, Schraube..	L	HOLZSTOFFBEARBEITUNG (Papier).....	H	SATINIERUNG	
AUFZUG		HOLZTRANSPORT.....	H	Satinierung (Papier)	M
Becher	M	HYGIENEPAPIERHERSTELLUNG.....	M	Hochsatinierung (Papier),	
Rolltreppe	L	JORDAN-MÜHLE (Papier).....	H	Satinierung (Gummi).....	H
Fracht, Passagiere, Service,		KARDIERMASCHINE (Textil).....	H	SCHLEUDERTROMMELN.....	H
Personentransport.....	H	KESSEL (Destillieranlagen).....	L	SCHNECKENFÖRDERER	L
BANDSÄGE (Holzverarbeitung).....	M	KETTENZÜGE		SCHNEIDEMASCHINEN (Metall).....	M
BATCH-Maschinen (Textilverarbeitung).....	L	Hohe Last.....	H	SCHNEIDER - Papier	H
BECHERWERK ODER FÖRDERBAND	M	Mittlere Last.....	M	Schwerlast/Bergbau	H
BESCHICKER		KOCHER - Brauen, Destillation,		SIEBANLAGEN (Kanalisation)	L
Schürze, Band, Teller.....	L	Lebensmittelverarbeitung.....	L	SIEBE	
Reziprok.....	H	KOMPRESSOREN		Luftreinigung, Wasser.....	L
Schraube	M	Zentrifugal, Getriebe, Drehkolben,		Rotierende Ausführung für Kohle	
BESCHICKUNGSANLAGE	L	Schnecken.....	L	oder Sand	M
BETONMISCHER	M	Reziprok.....	*	Vibrierend	H
BLEICHER (Papierherstellung)	L	KRAFTMESSER.....	L	SORTIERANLAGEN (Holz).....	M
BRECHMASCHINE - Zuckerrohr, Stein		KREISSÄGE (Holzverarbeitung)	M	SPANNRAHMEN (Textil).....	M
oder Erz	H	KRÄNE UND HEBEZEUGE	M	SPILLVORRICHTUNGEN	M
BÜGELMASCHINE (Textil)	L	KÜHLER (Papier)	H	SPINNMASCHINEN (Textil)	M
CHEMIKALIENZUFÜHRANLAGEN		KÜHLER (Öl).....	M	STABMÜHLE	H
(Kanalisation)	L	LEHMMÜHLE	M	SÄGEMEHLTRANSPORTBAND	L
DRAHT		LÜFTER FÜR KÜHLTÜRME	H	TEIGKNETMASCHINE.....	M
Ziehen.....	H	MAISCHEKESSEL (Destillation)	L	TELLERBESCHICKER.....	L
Wickeln.....	M	METALLFORMUNGSMASCHINEN.....	M	TONBEARBEITUNGSMASCHINEN	M
DREHOFEN	H	MISCHER		TREIDELANLAGE	H
ENTWÄSSERUNGSSIEB (Kanalisation)	M	Beton, Reiber.....	M	TROCKNER (Rotation).....	M
ERZBRECHER.....	H	Banbury	H	VAKUUMSYSTEM (Papier).....	M
EXTRUDER (Metallverarbeitung).....	H	MÜHLEN		VENTILATOREN	
FILTER (ÖLPRESSE)	M	Kugel, Stein, Stange, Trommel	H	Zentrifugal.....	L
FLEISCHEREIMASCHINEN.....	M	Trockner und Kühler	M	Kühltürme	H
FÖRDERBÄNDER		PAPIERVERARBEITUNGSMASCHINE.....	M	Frischlufzufuhr, Großindustrie, Bergbau .	M
Schürze, Fließband, Extruder,		PLATTENFÖRDERBAND (Holz).....	M	WAGENKIPPER.....	H
Ofen, Schraube.....	L	PRESSEN		WASCHMASCHINEN /	
Becher	M	Stein, Brikettmaschine.....	H	WÄSCHETROCKNER.....	H
GEBLÄSE		Kerbung, Papier, Stanzung, Druck.....	M	WEBANLAGE (Textil).....	M
Zentrifugal.....	L	PULPER (Papierherstellung).....	M	WERKZEUGMASCHINEN,	
Drehkolben	M	PUMPEN		HAUPTANTRIEB.....	M
GENERATOREN		Zentrifugal, axial	L	WINDEN	M
Konstante Last	L	Getriebe, Drehkolben, Schnecke, Flügel..	M	WINSCH	M
Veränderliche Last, Kettenzug.....	M	Reziprok - einfach oder doppeltwirkend,		ZEMENTOFEN.....	H
Schweißgeräte.....	H	Zylinder.....	*	ZENTRIFUGALKOMPONENTEN	
GETRÄNKEABFÜLLANLAGEN	L	REIFENMASCHINEN.....	H	Gebläse, Kompressoren, Lüfter, Pumpen.....	L
GRIZZLY.....	H	REIGENMONTAGEMASCHINEN	L	ZERSTÄUBER	
GROSSBAGGER		REINIGEN / EINDICKEN (Papier).....	M	Hammerwerk - niedrige Last, Rollen.....	M
Kabelrollen, Pumpen	M	REINIGUNGSMASCHINEN (Textil).....	L	Hammerwerk - hohe Last, erhöht.....	H
Schneidkopfantrieb, Antrieb der		RIEMENGETRIEBE.....	L	ZIEHBANKFÖRDERBAND und	
Spannvorrichtung, Siebantrieb.....	H	ROLLE, WINDENKABEL (Papierherstellung) M		HAUPTANTRIEB.....	H
Manövrier- und Werkzeugwinde, Stapler .	M	ROLLEN/SPULEN, Papier, Textil, Draht.....	M	ZUCKERROHRSCHEIDANLAGEN	
HAMMERWERK		ROLLTREPPEN.....	L	(Zuckerherstellung).....	M
Geringe Last, mit Unterbrechungen	M	RUNDBIEGEMASCHINE		ZUFÜHRANLAGE OFEN	L
Hohe Last, durchgehend.....	H	(Metallverarbeitung).....	M	ZYLINDER (Papier).....	H
HOBELMASCHINE (Metall oder Holz).....	M				

*Hersteller konsultieren

2. Ermittlung des Servicefaktors anhand von Lastsymbol und Antrieb

Last-Symbol	L Gering	M Mittel	H Hoch
Standard-AC-Motor			
DC-Motor	1,25	1,5	2,0
*Motor, 8 oder mehr Zylinder			
Hochleistungs-AC-Motor			
DC-Motoren und Kompressoren	1,5	2,0	2,5
*Motor, 4-6 Zylinder			
*Motor, bis 3 Zylinder	2,0	2,5	3,0
Turbine	1,0	1,25	1,5

* Bei Anwendungen mit wechselndem Drehmoment ist die Kupplung auf die jeweilige Höchstlast abzustimmen. Anschließend wird der resultierende Servicefaktor bei Minimalast ermittelt.
 Falls der Wert für EPDM oder den Neopren Überzug größer ist als 5,2 oder 4,0 für den Hytrel Überzug, wird eine spezielle Kupplungsausführung benötigt (siehe Seite 17).

Achtung: Bei Anwendungen mit gegenläufig arbeitenden Maschinen und gegenläufig angetriebenen Geräten treten bei hohen Drehzahlen kritische Vibrationen auf, welche die Kupplung zerstören können. Fragen Sie den Hersteller.

3. Auswahl der Größe anhand der Kupplungsbemessungstabellen

Formel zur Berechnung der erforderlichen kW-Leistung der Kupplung bei 100 U/MIN.
 $kW @ 100 \text{ U/MIN} = kW \times \text{Servicefaktor} \times 100 / \text{U/min Kupplung}$

Wählen Sie anhand der Tabelle eine Kupplung aus, deren KW-Leistung bei 100 U/min höher ist als mit der obigen Formel berechnet.

Beispiel: Für 4 kW bei 55 U/min und Servicefaktor 1,25:
 $KW \text{ bei } 100 = 4 \times 1,25 \times 100 / 55 = 9,09$
 EPDM oder Neopren Nr. 12 bzw. Hytrel Nr. 10 verwenden.

Hinweis: Den Betriebswert von 5,2 für EPDM oder den Neopren Überzug oder 4,0 für den Hytrel Überzug nicht übersteigen.

Online-Auswahlhilfen

Auswahlprogramm für Kupplungen, 3D-CAD-Modelle, E-Catalog und Wechselteile-Leitfaden vereinfachen die Wahl der richtigen Kupplung.

www.TBWoods.com/Couplings

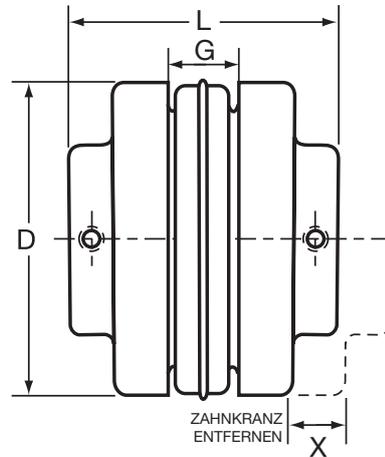
Neu! Sure-Flex Plus-EPDM- und Neopren-Zahnkränze verfügen über eine 30 % höhere Drehmomentkapazität.

Kupplungseinstufung (Metrisch)

Größe	EPDM Zahnkranz	Neopren Zahnkranz	KW bei U/MIN				Drehmoment (Nm)	Steifigkeit (Nm/rad)	U/min max.
			100	970	1450	3000			
3	JE,JES	JN,JNS	0,09	0,90	1,3	2,8	8,8	26	9200
4	E,JE,JES	N,JN,JNS	0,18	1,8	2,7	5,5	18	52	7600
5	E,JE,JES	N,JN,JNS	0,37	3,6	5,4	11	35	104	7600
6	E,JE,JES	N,JN,JNS	0,69	6,7	10	21	66	194	6000
7	E,JE,JES	N,JN,JNS	1,1	11	16	33	107	313	5250
8	E,JE,JES	N,JN,JNS	1,8	17	25	52	167	490	4500
9	E,JE,JES	N	2,8	27	40	83	264	777	3750
10	E,JE,JES	N	4,4	43	64	133	422	1241	3600
11	E	N	7,0	68	101	209	666	1955	3600
12	E	N	11	107	161	332	1058	3107	2800
13	E	N	17	169	253	524	1667	4898	2400
14	E	N	28	269	402	831	2644	7768	2200
16	E	-	56	542	811	1677	5338	20392	1500

Größe	Hytrel Zahnkranz	KW bei U/MIN				Drehmoment (Nm)	Steifigkeit (Nm/rad)	U/min max.
		100	970	1450	3000			
6	H, HS	2,1	21	31	64	203	1130	6000
7	H, HS	3,4	33	49	102	325	2260	5250
8	H, HS	5,4	52	78	161	512	3390	4500
9	H, HS	8,5	83	124	256	814	5367	3750
10	H, HS	13	130	195	403	1282	11299*	3600
11	H, HS	21	207	309	639	2034	14123*	3600
12	H, HS	37	362	540	1118	3559	25422*	2800
13	HS	56	542	811	1678	5341	41680	2400
14	HS	86	832	1243	2573	8189	67028	2200

BTS - Anwendungen Kompaktkupplung



Kupplungen

Der Abstand zwischen Wellen muss größer als 1/8 Zoll und kleiner als $L - 0,85 \times$ (Summe der beiden Bohrungsdurchmesser) sein. Der Abstand zwischen den internen Flanschsnaben ist gleich $L - 2^\circ C$.

Bestellen Sie die Kupplungen anhand der Teilenummernbeispiele auf Seite 3.

Die Toleranz der metrischen Bohrung entspricht der F7 Passtoleranz (ISO/R775:1969,mm)

Maße

Standardbohrungen (mm)																		Max. Bohrung Zoll (mm)		Maße Keilnut flach ② (Zoll)														
14	15	16	19	20	24	25	28	30	32	35	38	42	45	48	50	52	55	60	65	70	80	90	① Standard-Keilnut	② Keilnut flach	Bohrung	K.S.	Keil	Bohrung	K.S.	Keil	Bohrung	K.S.	Keil	
X	X	X	X	X	X	X	X																1-3/16 (30)	1-1/4 (32)	1-1/4	1/4 X 1/16	1/4 X 3/16 X 1-3/8
	X		X	X	X	X	X	X	X	X													1-7/16 (37)	1-1/2 (38) ④
											X												...	1-3/4	1-1/2 & 1-5/8	3/8 X 1/8	3/8 x 5/16 X ④	1-3/4	3/8 X 1/16	3/8 X 1/4 X 1-1/4	
																							...	1-7/8	1-7/8	1/2 X 1/16	1/2 X 5/16 X 1-9/16	
			X	X	X	X	X	X	X	X	X												1-5/8 (41)	1-7/8 (48)	1-7/8	1/2 X 1/8	1/2 X 3/8 X 1-7/8	
				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X										1-15/16 (49)	2-1/4 (57) ④	2-1/8	1/2 X 3/16	1/2 X 7/16 X 2-1/8	
																							...	2-3/8	2-3/8	5/8 X 1/8	5/8 X 7/16 X 1-7/8	
			X		X	X	X	X	X	X	X												2-1/2 (64)	2-3/4 (70) ④	
																							...	2-7/8	2-7/8	3/4 X 1/8	3/4 X 1/2 X 2-1/4	
							X	X	X	X	X	X	X	X	X	X							2-3/4 (70)	3-1/8 (79) ④	2-7/8	3/4 X 1/4	3/4 X 5/8 X 2-3/4	3-3/8	7/8 X 3/16	7/8 X 5/8 X 2-5/8	
																							...	3-3/8	
											X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	3-3/8 (86)	3-7/16 (87) ④	3-7/16	7/8 X 3/16	7/8 X 5/8 X 3-7/16	
																							...	3-7/8	3-7/8	1 X 1/4	1 X 3/4 X 3	
															X	X	X	X	X	X	X	X	3-7/8 (98)	3-15/16 (100)	
																							4-1/2 (114)	
																							5 (127)	
																							5-1/2 (140)	6 (152)	

① S, Tabellen auf S. 11.

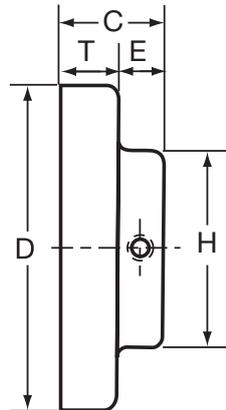
② Bestimmte Flansche des Typs S mit großem Bohrungsdurchmesser sind mit flachen Keilnuten ausgestattet. Bei diesen Ausführung wird ein rechteckiger Keil mitgeliefert. Die betroffenen Bohrungsdurchmesser sind oben aufgeführt.

③ 1-5/8 für 1-1/2-Bohrung, 1-5/16 für 1-5/8-Bohrung.

④ Alternative Bohrungen sind nur bis zu diesem Durchmesser erhältlich.

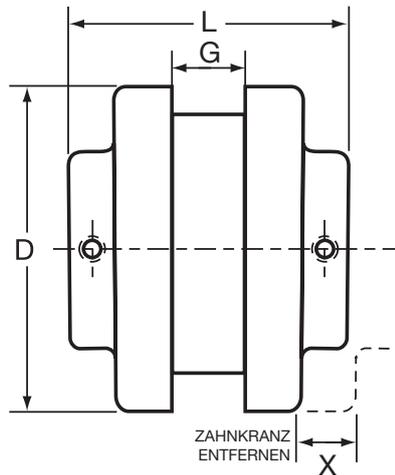
Typ J Sure-Flex Plus®

BTS - Anwendungen Kompaktkupplung



Flansche

Flansche des Typs J der Größen 3, 4 und 5 bestehen aus Sinterstahl. Dank des Herstellungsverfahrens mit Eisenpulver als Basisrohstoff zeichnen sich diese Produkte durch hohe Festigkeit, hohe Maßgenauigkeit und sehr einheitliche Materialeigenschaften aus. Größe 6 besteht aus hochfestem Gusseisen. Flansche lassen sich nach dem Slip-Fit-Prinzip mit Standardwellen verbinden. Die Außenfläche des Flanschs ist präzisionsgefertigt und kann deshalb zur Ausrichtung der Kupplung ohne Spezialwerkzeuge verwendet werden. Flansche des Typs J können mit EPDM- und Neopren-Zahnkränzen eingesetzt werden. Jeder Flansch verfügt über eine Standardkeilnut, eine Einstellschraube längs der Keilnut und eine Einstellschraube um 90° gegenüber der Keilnut versetzt.



Kupplungen

Der Abstand zwischen den inneren Flanschnaben entspricht dem Maß G. Der Abstand zwischen Wellen muss größer als 3,2 mm und kleiner als $L - 0,85 \times$ (Summe der beiden Bohrungsdurchmesser) sein.

Bestellen Sie die Kupplungen anhand der Teilenummernbeispiele auf Seite 3. Bei Flanschen des Typs J werden die Kupplungs- und Bohrungsdurchmesser neben dem Flanschsymboll „J“ angegeben. 3J x 1/2 wird beispielsweise als 3J12 angegeben.

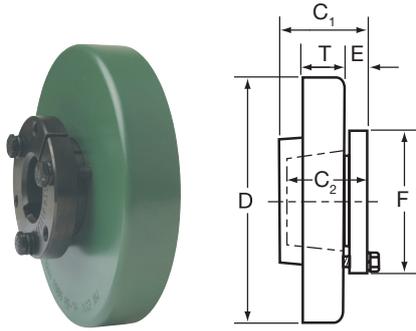
Maße

Größe	Maße (mm)								Gew. (kg)	STANDARDBOHRUNGEN*																							
	C	D	E	G	H	L	T	X		(Zoll)						Max. Bohrung (mm)	(Millimeter)																
										3/8	1/2	5/8	3/4	7/8	15/16		1	1-1/8	1-3/16	1-1/4	1-3/8	9	11	12	14	15	16	19	20	24	25		
3J	20	52	10	10	38	50	10	16	0,14	X	X	X	X	X							7/8 (22)	X	X	X	X	X	X						
4J	22	63	11	16	41	60	11	16	0,18		X	X	X	X	X	X					1 (25)			X	X	X	X	X	X	X	X		
5J	27	83	12	19	48	72	15	23	0,41		X	X	X	X	X	X	X				1-1/8 (29)												
6J	33	102	14	22	64	89	19	28	0,54				X	X	X	X	X	X	X	X	1-3/8 (35)												

* Auf Seite 11 stehen die Standardkeilnutmaße, auf Seite 8 die Bohrungstoleranzen.

■ Gewichtsangaben sind Näherungswerte für jeden Flansch.

QD - Anwendungen Kompaktkupplung



Flansche

Flansche des Typs B bestehen aus hochfestem Gusseisen und sind für die Verwendung mit Wood's Sure-Grip-Buchsen ausgelegt, die sich leicht montieren und austauschen lassen.

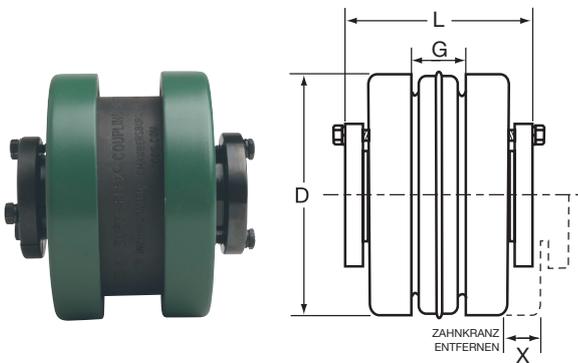
Buchsen

Sure-Grip Buchsen ermöglichen die einfache und sichere Verbindung zwischen Flansch und Welle ohne Feststellschrauben. Die konisch ausgeführten und durchgehend geteilten Buchsen stellen eine Klemmverbindung her, eliminieren Flattern und Vibrationen und verhindern Festfressen durch Korrosion. Die Buchsen sind überall problemlos erhältlich und werden auch in Rollen und Riemenscheiben von TB Wood's verbaut.

Maße (mm)

Teile-nummer	Benötigte Buchse	Maße										Max. Bohrung*	Gewicht (kg) ■	
		C ₁	C ₂	D	E	F	G	L	T	X	Flansch		Buchse	
6B	JA	31	25	102	12	51	22	86	20	28	32	0,64	0,36	
7B	JA	41	25	117	12	51	25	89	20	33	32	0,86	0,36	
8B	SH	48	32	138	14	68	29	103	23	28	41	1,3	0,45	
9B	SD	57	46	161	16	97	37	121	27	45	49	2,2	0,68	
10B	SK	49	48	191	18	98	41	140	31	51	64	3,5	0,91	
11B	SF	56	51	219	17	117	48	159	38	60	75	5,4	1,6	
12B	E	69	67	254	23	152	54	191	43	65	89	8,2	4,1	
13B	F	95	92	298	27	168	68	222	50	76	100	14	6,4	
14B	F	95	92	352	27	168	83	251	57	89	100	23	6,4	
16B	J	122	114	479	32	184	121	324	70	108	114	54	10	

*Maximale Bohrung mit Keilnut, ■ Ungefähres Gewicht pro Flansch.



Kupplungen

Mit Sure-Flex Plus-Kupplungen des Typs B können alle EPDM- oder Neopren-Zahnkränze eingesetzt werden. Mit Kupplungen des Typs B dürfen keine Hytrel Zahnkränze verwendet werden.

Der Abstand zwischen den inneren Flanschnaben beträgt $L - 2 \times x_2$. Der Abstand zwischen den Wellen muss größer als 3,2 mm und kleiner als G sein.

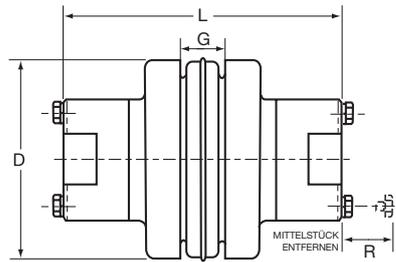
Zur Bestellung von Komplettkupplungen bitte die Kupplungsgröße mit dem Flanschsymbol (B) und das Maß der Buchse angeben. Auf Seite 3 finden Sie weitere Informationen zur Auswahl der passenden Kupplung. Die folgenden Tabellen beinhalten alle Angaben zu den Buchsenmaßen.

Sure-Grip® Buchse Maße Keilnut (mm)

Buchse	Bohrung	Keilnut	Buchse	Bohrung	Keilnut	Buchse	Bohrung	Keilnut	Wellendurchm.	Breite	Tiefe
JA	15-16	5 x 5	SF	28-30	8 x 7	J	50	14 x 9	1/2 - 9/16	1/8	1/16
	19-20	6 x 6		32-38	10 x 8		55	16 x 10	5/8 - 7/8	3/16	3/32
	24-25	8 x 6*		40-42	12 x 8		60-65	18 x 11	15/16 - 1-1/4	1/4	1/8
	28	8 x 5*		45-50	14 x 9		70-75	20 x 12	1-5/16 - 1-3/8	5/16	5/32
SH	24-30	8 x 7		55	16 x 10		80-85	22 x 14	1-7/16 - 1-3/4	3/8	3/16
	32-35	10 x 8		60	18 x 11		90-95	25 x 14	1-13/16 - 2-1/4	1/2	1/4
SDS	24-30	8 x 7	E	35-38	10 x 8	*Mit flachem Keil	100	28 x 16	2-5/16 - 2-3/4	5/8	5/16
	32-38	10 x 8		40-42	12 x 8		2-13/16 - 3-1/4	3/4	3/8		
	40-42	12 x 8		45-50	14 x 9		3-5/16 - 3-3/4	7/8	7/16		
SD	24-30	8 x 7		55	16 x 10			3-13/16 - 4-1/2	1	1/2	
	32-38	10 x 8		60-65	18 x 11			4-9/16 - 5-1/2	1-1/4	5/8	
SK	24-30	8 x 7	F	70-75	20 x 12			5-9/16 - 6-1/2	1-1/2	3/4	
	32-38	10 x 8		80	22 x 11*						
	40-42	12 x 8		45-50	14 x 9						
	45-50	14 x 9		55	16 x 10						
	55	16 x 10		60-65	18 x 11						
				70-75	20 x 12						
				80-90	22 x 14						

Typ SC Kupplungen mit Distanzstück

BTS - Standard-Distanzstück



Andere Abstände zwischen Wellenenden, die nicht an dieser Stelle aufgeführt werden, finden Sie auf Seite F1-16 von P-1690-TBW oder im Kupplungsauswahlprogramm (Coupling Selection Program) auf www.TBWoods.com/Select

Die Maße der einzelnen Distanzhülsekomponenten des Typs SC finden Sie auf Seite 13.

Flansche (mm)

Kupplung Größe	Erforderlicher Abstand zwischen Wellen	Montage mit Flansch Nr.	Montage mit Nabe Nr.	Maximaler Bohrungsdurchmesser		Maße (mm)				Gewicht (kg)
				Zoll	mm	D	L ☒	G	R	
4JSC ☒	89	4JSC35	...	1-1/8	29	62	143	16	...	1,2
5SC	89	5SC35	5SCH	1-1/8	29	83	143	19	15	2,0
6SC	89	6SC35	6SCH-6SCHS	1-3/8	35	102	149	22	19	3,3
	112	6SC44	6SCH-6SCHS	1-3/8	35	102	171	22	19	3,7
7SC	127	6SC50	6SCH-6SCHS	1-3/8	35	102	187	22	19	4,0
	89	7SC35	7SCH-7SCHS	1-5/8	42	117	162	25	16	4,5
8SC	112	7SC44	7SCH-7SCHS	1-5/8	42	117	184	25	16	4,9
	127	7SC50	7SCH-7SCHS	1-5/8	42	117	200	25	16	5,2
9SC	89	8SC35	8SCH-8SCHS	1-7/8	48	138	175	29	21	6,9
	89	8SC35-10	10SCH-10SCHS	2-3/8	60	138	206	29	21	11
10SC	112	8SC44	8SCH-8SCHS	1-7/8	48	138	197	29	21	7,4
	127	8SC50	8SCH-8SCHS	1-7/8	48	138	213	29	30	7,9
11SC	127	8SC50-10	10SCH-10SCHS	2-3/8	60	138	244	29	30	12
	89	9SC35	9SCH-9SCHS	2-1/8	54	161	191	37	27	8,4
12SC	112	9SC44	9SCH-9SCHS	2-1/8	54	161	210	37	27	10
	127	9SC50	9SCH-9SCHS	2-1/8	54	161	225	37	27	11
13SC	127	9SC50-11	11SCH-11SCHS	2-7/8	73	161	264	37	30	18
	178	9SC70-11	11SCH-11SCHS	2-7/8	73	161	314	37	30	22
14SC	197	9SC78-11	11SCH-11SCHS	2-7/8	73	161	333	37	30	23
	112	10SC48	10SCH-10SCHS	2-3/8	60	191	238	41	30	17
15SC	127	10SC50	10SCH-10SCHS	2-3/8	60	191	244	41	48	17
	178	10SC70-13	13SCH-13SCHS	3-3/8	86	191	346	41	48	33
16SC	197	10SC78-13	13SCH-13SCHS	3-3/8	86	191	365	41	48	34
	254	10SC100-13	13SCH-13SCHS	3-3/8	86	191	422	41	48	40
17SC	112	11SC48	11SCH-11SCHS	2-7/8	73	219	262	48	30	25
	127	11SC50	11SCH-11SCHS	2-7/8	73	219	264	18	30	25
18SC	178	11SC70-14	14SCH	3-7/8	98	219	371	18	51	39
	197	11SC78-14	14SCH	3-7/8	98	219	391	18	51	41
19SC	254	11SC100-14	14SCH	3-7/8	98	219	448	18	51	47
	178	12SC70	12SCH-12SCHS	2-7/8	73	254	327	59	38	40
20SC	178	12SC70-14	14SCH	3-7/8	98	254	371	59	51	45
	197	12SC78	12SCH-12SCHS	2-7/8	73	254	346	59	38	42
21SC	197	12SC78-14	14SCH	3-7/8	98	254	391	59	51	47
	254	12SC100-14	14SCH	3-7/8	98	254	448	59	51	52
22SC	197	13SC78	13SCH-13SCHS	3-3/8	86	248	365	68	48	59
23SC	197	14SC78	14SCH	3-7/8	98	352	391	83	51	82

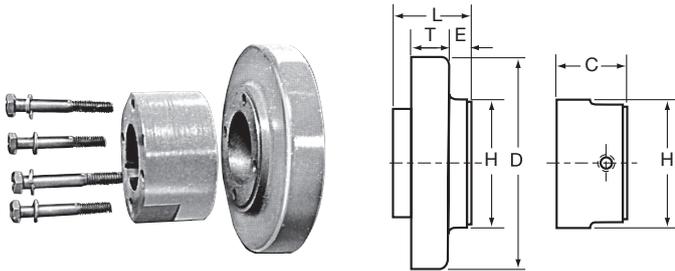
■ Ungefähres Gewicht je Flansch.

☒ 4JSC35 x 1-1/8 mit flacher Keilnut. ☒ Maß „L“ und Gewicht ändern sich, wenn eine oder zwei kurze (HS) Naben verwendet werden.

Hinweis: Informationen zur Auswahl und Bestellung einzelner Komponenten s. S. 13-14

Typ SC Kupplungen, Flansche und Naben

Typ SC Flansche und Naben



Die Tabellen auf den Seiten 13 und 14 beinhalten die Maße der Flansche und Naben, die für Distanzstück-Kupplungen verwendet werden. Angaben zu den Maßen der montierten Kupplungen siehe Seite 12. Es können alle auf Seite 5 aufgeführten Zahnkränze verwendet werden.

Flansche (mm)

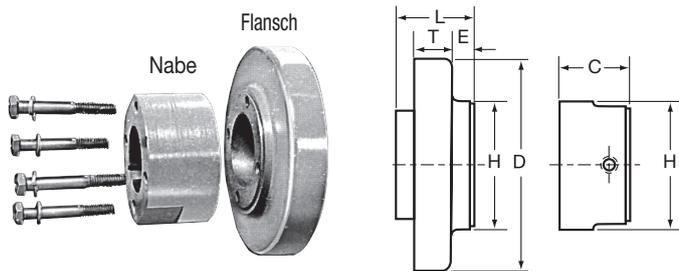
Kupplungsgröße	Flansch Nr.	Für Abstand zwischen Wellen*	Für Nabe	Maße (mm)					Gewicht (kg)
				D	E	H	L	T	
4JSC	4JSC35	79		62	52	51	64	11	.59
5SC	5SC35	89	5SCH	83	20	51	43	15	.59
6SC	6SC35	89	6SCH-6SCHS	102	15	64	41	18	.91
	6SC44	112	6SCH-6SCHS	102	26	64	52	18	1,9
7SC	6SC50	127	6SCH-6SCHS	102	34	64	60	18	1,2
	7SC35	89	7SCH-7SCHS	117	12	71	41	20	1,1
	7SC44	112	7SCH-7SCHS	117	23	71	52	20	1,4
	7SC50	127	7SCH-7SCHS	117	31	71	60	20	1,5
8SC	8SC35	89	8SCH-8SCHS	138	7	83	41	23	1,7
	8SC35-10	89	10SCH-10SCHS	138	7	111	41	23	1,6
	8SC44	112	8SCH-8SCHS	138	18	83	52	23	2,0
	8SC50	127	8SCH-8SCHS	138	26	83	60	23	2,2
9SC	8SC50-10	127	10SCH-10SCHS	138	26	111	60	23	2,5
	9SC35	89	9SCH-9SCHS	161	2	92	43	26	1,9
	9SC44	112	9SCH-9SCHS	161	11	92	52	26	2,7
	9SC50	127	9SCH-9SCHS	161	19	92	60	26	2,9
	9SC50-11	127	11SCH-11SCHS	161	19	133	60	26	3,2
	9SC70-11	178	11SCH-11SCHS	161	44	133	86	26	4,9
10SC	9SC78-11	197	11SCH-11SCHS	161	54	133	95	26	5,6
	10SC48	112	10SCH-10SCHS	191	9	111	57	31	4,5
	10SC50	127	10SCH-10SCHS	191	12	111	60	31	4,6
	10SC70-13	178	13SCH-13SCHS	191	37	156	86	31	6,6
	10SC78-13	197	13SCH-13SCHS	191	47	156	95	31	7,5
11SC	10SC100-13	254	13SCH-13SCHS	191	50	156	124	31	10
	11SC48	112	11SCH-11SCHS	219	1	133	38	38	5,7
	11SC50	127	11SCH-11SCHS	219	2	133	40	38	5,7
	11SC70-14	178	14SCH	219	27	165	65	38	7,4
12SC	11SC78-14	197	14SCH	219	37	165	75	38	8,4
	11SC100-14	254	14SCH	219	65	165	103	38	11
	12SC70	178	12SCH-12SCHS	254	17	146	63	43	11
	12SC70-14	178	14SCH	254	17	165	63	43	9,7
	12SC78	197	12SCH-12SCHS	254	26	146	72	43	11
13SC	12SC78-14	197	14SCH	254	26	165	72	43	11
	12SC100-14	254	14SCH	254	55	165	101	43	13
14SC	13SC78	197	13SCH-13SCHS	298	14	156	83	50	17
	14SC78	197	14SCH	352	1	165	69	57	25

*Es können unterschiedliche Flansche kombiniert werden, um unterschiedliche Abstände zwischen Wellen zu erreichen. Siehe Tabelle auf Seite 15. ■ Ungefähres Gewicht je Flansch.

▲ Bei Verwendung der 10HS Nabe wird eine 7/16-14NC x 2 1/4" Kopschraube benötigt (nicht im Lieferumfang enthalten).

Typ SC Kupplungen, Flansche und Naben

Typ SC Flansche und Naben



Die Tabellen auf den Seiten 13 und 14 beinhalten die Maße der Flansche und Naben, die für Distanzstück-Kupplungen verwendet werden. Angaben zu den Maßen der montierten Kupplungen siehe Seite 12. Es können alle auf Seite 5 aufgeführten Zahnkränze verwendet werden.

Naben

Kupplungsgröße	Nabe Nr.	Max. Bohrung		Standardbohrungen* (in)		Maße (mm)			Gewicht (kg) ■
		Zoll	mm	Bohrung ohne Keilnut	Bohrung mit Standard-Keilnut und Feststellschraube	C	H	Mitgelieferte Kopfschrauben (in.)	
4JSC	†	1-1/8	29	...	5/8 - 7/8 - 1 - 1-1/8*	27	51
5SC	5SCH	1-1/8	29	1/2	5/8 - 3/4 - 7/8 - 1 - 1-1/8	28	51	4-10 x 1-1/2	.34
6SC	6SCH	1-3/8	35	5/8	3/4 - 7/8 - 1 - 1-1/8 - 1-1/4 - 1-3/8	31	64	4-1/4 x 1-3/4	.64
	6SCHS	7/8	22	...	7/8	25	64	4-1/4 x 1-1/2	.50
7SC	7SCH	1-5/8	41	5/8	7/8 - 1 - 1-1/8 - 1-3/8 - 1-1/2 - 1-5/8	37	71	4-1/4 x 1-7/8	.91
	7SCHS	7/8	22	...	7/8	28	71	4-1/4 x 1-1/2	.68
8SC	8SCH	1-7/8	48	3/4	7/8 - 1 - 1-1/8 - 1-3/8	44	83	4-5/16 x 2-1/4	1,5
	8SCHS	7/8	22	...	1-1/2 - 1-5/8 - 1-3/4 - 1-7/8	31	83	4-5/16 x 1-3/4	.91
9SC	9SCH	2-1/8	54	7/8	1 - 1-1/8 - 1-3/8 - 1-1/2	50	92	4-3/8 x 2-3/4	1,9
	9SCHS	1-1/2	38	...	1-5/8 - 1-3/4 - 1-7/8 - 2-1/8	39	92	4-3/8 x 2-1/4	1,7
10SC	10SCH	2-3/8	60	1-1/8	1-5/8 - 1-7/8 - 2-1/8 - 2-3/8	60	111	4-7/16 x 3-1/4	3,4
	10SCHS	1-5/8	41	...	1-1/8	42	111	4-7/16 x 2-1/2	2,5
11SC	11SCH	2-7/8	73	1-1/8	1-7/8 - 2-1/8 - 2-3/8 - 2-7/8	69	133	4-1/2 x 3-1/2	5,5
	11SCHS	1-7/8	48	...	1-1/8 - 1-5/8	48	133	4-1/2 x 2-3/4	4,2
12SC	12SCH	2-7/8	73	1-3/8	2-1/8 - 2-3/8 - 2-7/8	75	146	4-5/8 x 4	7,5
	12SCHS	2-1/2	64	...	2-3/8	64	146	4-5/8 x 3-1/2	6,4
13SC	13SCH	3-3/8	86	1-3/8	2-3/8 - 2-7/8 - 3-3/8	85	156	4-5/8 x 4-1/2	9,0
	13SCHS	2-1/2	64	...	2-1/8 - 2-3/8	63	156	4-5/8 x 3-1/2	7,3
14SC	142SCH	3-7/8	98	1-5/8	2-3/8 - 2-7/8 - 3-3/8 - 3-7/8	98	165	4-5/8 x 5	11

† Bei 4JSC ist die Nabe in den Flansch integriert. 4JSC x 1-1/8 hat eine flache Keilnut mit 1/4 x 1/16. ■ Ungefähres Gewicht für jede Nabe.

* Bohrungstoleranzen s. Seite 8, Standard-Keilnutmaße s. Seite 11.

Typ SC Kupplungen mit Distanzstück

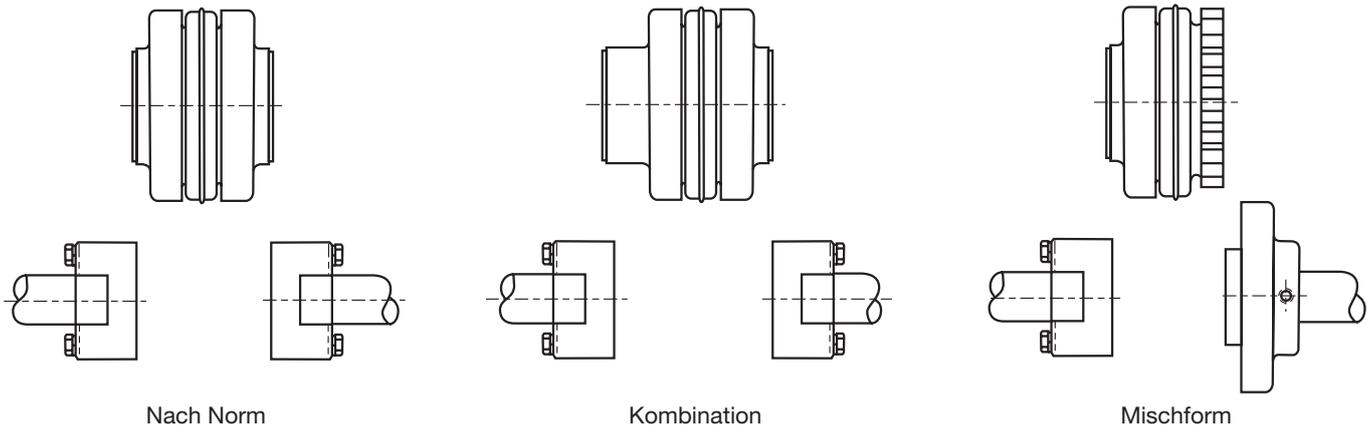
Abstand zwischen Wellen

Es sind Distanzstück-Kupplungen mit den gängigsten Abstandsmaßen zwischen den Wellen erhältlich. Zusätzliche Abstandsmaße können durch die Kombination verschiedener Flansche erreicht werden.

In der Tabelle „Standard“ sind Ausführungen mit identischen Flanschen aufgeführt. Die Tabelle „Kombination“ beinhaltet Zusammenstellungen unterschiedlicher Flansche. Die Tabelle „Mischform“ beinhaltet Kombinationen mit einem Flansch, der nicht für Distanzstück-Kupplungen ausgelegt ist und daher nicht über eine abnehmbare Nabe verfügt.

Nutzen Sie für die Auswahl von Kupplungen für verschiedene DBSEs unser Kupplungsauswahlprogramm (Coupling Selector Program) unter www.TBWoods.com/Select

www.TBWoods.com/Select



Standard (mm)	
Abstand	Verwendete Flansche*
80	2-()SC35
111	2-()SC44
127	2-()SC50
178	2-()SC70
197	2-()SC78
254	2-()SC100

Kombination (mm)	
Abstand	Verwendete Flansche*
100	SC35 und SC44
108	SC35 und SC50
119	SC44 und SC50
133	SC35 und SC70
143	SC35 und SC78
144	SC44 und SC70
152	SC50 und SC70
154	SC44 und SC78
162	SC50 und SC78
171	SC35 und SC100
183	SC44 und SC100
187	SC70 und SC78
191	SC50 und SC100
216	SC70 und SC100
225	SC78 und SC100

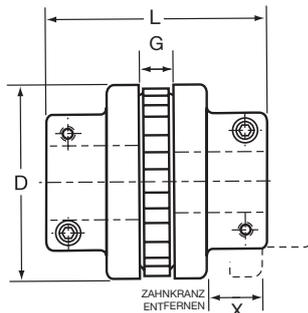
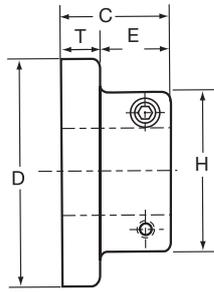
Mischform (mm)	
Abstand	Verwendete Flansche*
48	S und SC35
58	S und SC44
67	S und SC50
92	S und SC70
102	S und SC78
130	S und SC100

* Verfügbarkeit von Flanschen muss anhand der Kupplungsgröße ermittelt werden.

Hinweis: Weitere Kombinationen auf Anfrage beim Hersteller erhältlich.

Typ C Sure-Flex Plus®

Klemmnabe - Aufbau



Flansche

Sure-Flex Plus®-Klemmnabenflansche des Typs C sind mit integrierten Sicherungsringen mit Feststellschrauben ausgestattet. Sie gewährleisten die sichere Verbindung zwischen Flansch und Welle. Eine der Feststellschrauben befindet sich über dem Keil. Diese Ausführung eignet sich primär für Anwendungen, bei denen Flansche ohne Bewegung der antreibenden oder angetriebenen Einheit von einer oder beiden Wellen abgenommen werden müssen. Ein typisches Beispiel hierfür sind Schraubenkompressoren mit austauschbarer Dichtung an der Eingangswelle.

Kupplungen

Typ C Klemmnabenkupplungen werden in der Regel mit Hytrel Zahnkränzen verwendet. Es können jedoch auch alle anderen auf Seite 5 aufgeführten Zahnkränze eingesetzt werden. Typ C Kupplungen werden häufig verwendet, wenn Kupplungen mit Distanzstück erforderlich sind.

Der Abstand zwischen den inneren Flanschenden entspricht dem Maß G. Zur Bestellung von Komplettkupplungen bitte die Kupplungsgröße mit dem Flanschensymbol (C) sowie die Bohrung angeben. Auf Seite 3 finden Sie weitere Informationen zur Auswahl der passenden Kupplung.

Maße (mm)

Sachnummer	Standardbohrungen	Min. Bohrung		Max. Bohrung				Abstand zwischen Wellen		Maße (mm)						Ungef. Gewicht (kg)*	
		Zoll	mm	Standard-Keilnut		Flache Keilnut		Min.	Max.	C	D	E	G	H	L		X
				Zoll	mm	Zoll	mm										
6C	1-1/8, 1-7/8, 40 mm	7/8	22	1-5/8	41	1-7/8	48	2 (51 mm)	2-3/4 (70 mm)	49	102	29	22	76	121	25	1,6
7C	1-3/8, 1-7/8, 35 mm, 40 mm	1-1/8	29	1-7/8	48	2-5/16 (69 mm)	3-7/16 (87 mm)	71	117	36	27	83	138	30	2,0
8C	1/3/8, 1-5/8, 1-3/4, 1-7/8 2-1/8, 2-1/4, 2-3/8, 40 mm	1-3/8	35	2-1/4	57	2-3/8	60	2-9/16 (65 mm)	4 (102 mm)	64	138	40	29	98	156	35	3,0
9C	1-5/8, 1-3/4, 1-7/8, 2, 2-1/8, 2-1/4, 2-3/8, 2-1/2	1-5/8	41	2-1/2	64	2-5/8	68	3-1/16 (78 mm)	4-5/8 (117 mm)	76	161	50	37	108	189	40	4,5
10C	1-5/8, 1-7/8, 2-1/4, 2-3/8, 2-1/2	1-5/8	41	2-7/8	73	3-9/16 (90 mm)	5-1/4 (133 mm)	89	191	58	43	127	221	46	7,5
11C	2-1/8, 2-3/8, 2-1/2	1-7/8	48	3-3/8	86	4-1/8 (105 mm)	5-7/8 (149 mm)	102	219	63	48	137	251	54	12
12C	2-1/8	1-7/8	48	3-3/8	86	4-7/8 (124 mm)	6-1/2 (165 mm)	111	254	68	60	152	283	60	17

Standard-Keilnutmaße s. Tabelle auf Seite 11. *Gewicht je Flansch.

Bohrungstoleranzen für Typ C Flansche

Die Bohrungen sind mit einer Slip-Fit-Aufnahme ausgestattet.

Bohrung (in.)	Toleranz (in.)
Bis inklusive 2"	+ ,0005 bis + ,0015
Über 2"	+ ,0005 bis + ,0020

Maße flache Keilnut

Bestimmte Typ C Flansche mit großem Bohrungsdurchmesser sind mit flachen Keilnuten ausgestattet.

Bei dieser Ausführung wird ein rechteckiger Keil mitgeliefert.

Dies bezieht sich auf folgende Flansche und Bohrungen:

Größe	Bohrung	KS	Keil
6C	1-11/16 bis 1-7/8	1/2 x 1/16	1/2 x 5/16 x 1-15/16
8C	2-5/16 bis 2-3/8	5/8 x 1/16	5/8 x 3/8 x 2-1/2
9C	2-7/16 bis 2-11/16	5/8 x 3/16	5/8 x 1/2 x 3

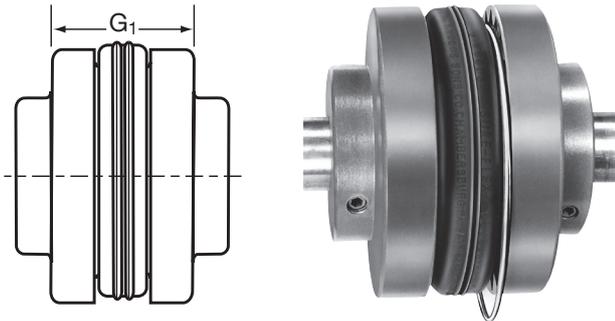
Die Toleranz der metrischen Bohrung entspricht der F7 Passtoleranz (ISO/R775:1969, mm)

Sure-Flex Plus-Flansche (aus Metall bestehende Außenteile) und Zahnkränze (innen liegende Elastomerelemente) sind in verschiedenen Größen und Ausführungen erhältlich. Zunächst die Größen und Typen der benötigten Komponenten ermitteln. Prüfen Sie die Betriebsgeschwindigkeit anhand der maximalen Drehzahl in U/min. Entnehmen Sie alle Komponenten aus den Verpackungen und setzen Sie die Kupplung auf einer geeigneten Oberfläche provisorisch zusammen (montieren Sie bei Verwendung eines zweiteiligen Zahnkranzes des Typs E oder N den Drahring noch nicht).

1. Den Zustand der Kupplungskomponenten prüfen und Schutzbeschichtungen und Schmiermittel von Bohrungen, Passflächen und Befestigungen entfernen. Die Wellen falls erforderlich entgraten.

2. Schieben Sie einen Kupplungsflansch auf jede Welle und setzen Sie Keile ein, wo erforderlich. Beachten Sie bei Verwendung von Flanschen des Typs B die Montageanleitung für die Sure-Grip-Buchsen.

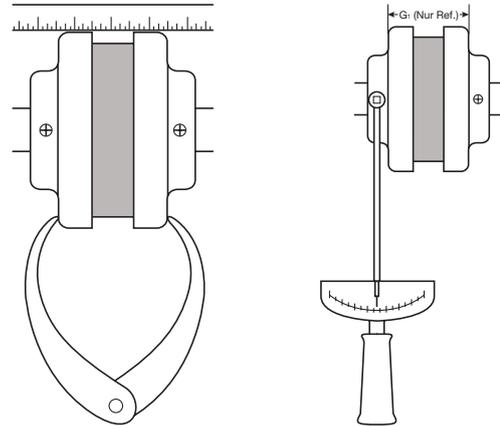
3. Positionieren Sie die Flansche so auf den Wellen, dass ungefähr das in der Tabelle angegebene Maß G_1 eingehalten wird. Idealerweise ist die Länge der Welle in beiden Flanschen gleich. Einen Flansch in die endgültige Montageposition bringen. Die Befestigungsschrauben wie angegeben festziehen. Den anderen Flansch so weit zurückschieben, dass der Zahnkranz montiert werden kann. Bei zweiteiligen Zahnkränzen den Drahring noch nicht in seiner endgültigen Position montieren, sondern lose in die Nut neben den Zähnen einhängen.



4. Verschieben Sie den losen Flansch so weit auf der Welle, bis der Zahnkranz vollständig im Profil des Flansches einliegt (das Maß „ G_1 “ ist lediglich ein Orientierungswert und muss nicht zwingend eingehalten werden). Befestigen Sie den Flansch auf der Welle. Für unterschiedliche Zahnkränze gelten unterschiedliche Anforderungen an die Positionierungsgenauigkeit. Ermitteln Sie in der Tabelle die Ausrichtungswerte für die jeweilige Zahnkranzgröße.

5. Die parallele Ausrichtung prüfen. Dazu an verschiedenen Punkten am Umfang der Kupplung ein Richtlineal auf die beiden Flansche auflegen und den maximalen Versatz messen. Dabei die Kupplung nicht drehen. Übersteigt der maximale Versatz den in der Tabellenspalte „Parallel“ angegebenen Wert, muss die Ausrichtung der Wellen korrigiert werden.

6. Prüfen Sie den Winkelversatz mit einem Messschieber. Messen Sie über den gesamten Durchmesser hinweg in regelmäßigen Abständen den Abstand von der Außenkante des einen Flanschs zur Außenkante des anderen Flanschs. Die Maximal- und Minimalwerte ermitteln, ohne die Kupplung zu drehen. Die Differenz zwischen beiden Werten darf die Angabe unter „Winkelversatz“ in der Tabelle nicht übersteigen. Falls erforderlich die Parallelausrichtung der Kupplung neu prüfen.



Maximale Drehzahl und zulässiger Versatz

Zahnkranzgröße	Max U/min.	G_1	Typen JE, JN, JES, JNS, E, N (mm)		*Typ H, HS (mm)	
			Parallelversatz	Winkelversatz	Parallelversatz	Winkelversatz
3	9200	30	.25	.89
4	7600	38	.25	1.1
5	7600	49	.38	1.4
6	6000	60	.38	1.8	.25	.41
7	5250	65	.51	2.1	.31	.51
8	4500	75	.51	2.4	.38	.64
9	3750	89	.64	2.8	.43	.71
10	3600	103	.64	3.2	.51	.81
11	3600	124	.81	3.9	.56	.94
12	2800	145	.81	4.4	.64	1.1
13	2400	170	1.0	5.0	.76	1.3
14	2200	200	1.1	6.2	.89	1.5
16	1500	260	1.6	7.4

Hinweis: Verringern Sie bei Verwendung von VFD zusammen mit einer Zentrifugalpumpe oder einem Lüfter die oben angegebenen Werte um die Hälfte.

*Zahnkränze der Typen H und HS dürfen nicht als Ersatz für EPDM- oder Neoprenmuffen verwendet werden.

7. Verwendet die Kupplung einen zweiteiligen Zahnkranz mit Drahring, muss der Ring in die mittige Nut auf dem Zahnkranz eingesetzt werden. Verwenden Sie, falls erforderlich, Seifenwasser und hebeln Sie den Ring mit einem stumpfen Werkzeug ein.

8. Montieren Sie die Schutzabdeckungen der Kupplung.

ACHTUNG: Bei extremer Stoßbelastung können Zahnkränze mit erheblicher Intensität von der Kupplung weggeschleudert werden.

TB Wood's bietet eine große Bandbreite unterschiedlicher Kupplungen für industrielle Anwendungen

Seit mehr als 70 Jahren entwickelt und produziert TB Wood's innovative Kupplungslösungen, die den Anforderungen zahlreicher Anwendungsbereiche in unterschiedlichen Branchen gerecht werden. TB Wood's Kupplungen sind auf dem neuesten Stand der Technik. Ihr überlegenes Design und ihre außergewöhnliche Qualität gewährleisten eine lange Lebensdauer in den verschiedensten industriellen Anwendungen, darunter Druckpressen, Werkzeugmaschinen, Ventilatoren für Kühltürme, Lebensmittelverarbeitungsanlagen, Pumpen, Gebläse, Elektromotoren, Kompressoren, Mixer und Förderbänder.



L-JAW ELASTOMERKUPPLUNGEN

Elastomer-Klauenkupplungen sind eine wirtschaftliche und bewährte Universallösung für eine Vielzahl von Anwendungen. Klauenkupplungen lassen sich leicht montieren und erfordern weder Schmierung noch Wartung. Vier unterschiedliche Einsatztypen sind verfügbar: Buna-N-Gummi, Urethan, Hytrell™ und Bronze. Klauenkupplungen sind eine ausgezeichnete Wahl, wenn es um allgemeine industrielle Anwendungen für leichte bis mittelschwere Beanspruchung geht. Die Produktpalette von TB Wood's umfasst Klauenkupplungen mit Drehmomentkapazität bis 0,70 kNm 6,228 in.lbs.

S, Katalog P-1686-TBW



DURA-FLEX ELASTOMERKUPPLUNGEN

Dura-Flex-Kupplungen werden mithilfe der finiten Elementeanalyse entwickelt, um ihre Lebensdauer zu maximieren. Dura-Flex-Kupplungen sind mit einem leichten Dämpferelement ausgestattet, das Stöße und Torsionsschwingungen absorbiert. Das flexible Polyurethan-Material bietet hervorragende chemische und dynamische Eigenschaften sowie hohe Alterungsbeständigkeit. Das eigens für diese Kupplung entwickelte zweiteilige Dämpfungselement reduziert Spannungen innerhalb der Wellenverbindung. Dies erhöht zusätzlich die Lebensdauer der Kupplung. Durch die Austauschbarkeit von Dura-Flex Kupplungen mit ähnlichen Kupplungstypen ist im Bedarfsfall schneller und einfacher Ersatz gewährleistet. Erhältlich mit Drehmomentkapazität bis 4,5 kNm; 39,500 in.lbs.

S, Katalog P-1686-TBW



G-FLEX SCHLANGENFEDERKUPPLUNGEN

Modernstes Design der Firma Bibby Turboflex, dem Originalhersteller von Schlangenfederkupplungen. Die G-Flex ist eine Ganzmetallkupplung, die einen aktiven Schutz vor Beschädigungen durch Stoßbelastung und Schwingung bietet. Ausführungen mit horizontaler Aluminiumabdeckung (T10) und vertikaler Ganzstahlabdeckung (T20) sind lieferbar. Die konischen Schlangenfederkupplungen der Baureihe G-Flex sind eine ausgezeichnete Wahl, wenn es auf Torsionsflexibilität und Schwingungsdämpfung ankommt. Erhältlich mit Drehmomentkapazität bis 169 kNm; 169.478 Nm.

S, Katalog P-1686-TBW



FORM-FLEX LAMELLENKUPPLUNGEN

Die Form-Flex-Lamellenkupplungen bestehen aus zwei Naben, einem Distanzstück und zwei flexiblen Lamellenpaketen aus hochfestem Kohlenstoff- oder Edelstahl. Modifizierte und Sonderausführungen sind für spezifische Anwendungsbedingungen lieferbar. Verfügbar in Kohlenstoffstahl, Edelstahl oder mit korrosionsbeständiger Beschichtung. Erhältlich mit Drehmomentkapazität bis 270 kNm; 2.400.000 in.lbs.

S, Katalog P-1686-TBW

TB Wood's Facilities

North America

USA

440 North Fifth Avenue
Chambersburg, PA 17201 - USA
888-829-6637 * 717-264-7161

Belted Drives and Elastomeric Couplings

Customer Service

1-888-829-6637 (Press #5)

For Application Support

1-888-829-6637 (Press #7)

2000 Clovis Barker Road
San Marcos, TX 78666 - USA
1-888-449-9439

General Purpose Disc Couplings

Customer Service

1-888-449-9439

4970 Joule St
Reno, NV 89502 - USA
775-857-1800

Canada

9779 45 Ave NW
Edmonton, AB T6E 5V8 - Canada
+1 780-439-7979

6305 Danville Road
Mississauga, ON L5T 2H7 - Canada
1-800-829-6631

1073 Rue Bégin
Saint-Laurent, QC H4R 1V8 - Canada
+1 514-332-4812

Mexico

Comisión Federal de Electricidad 850,
Industrial San Luis,
San Luis, S.L.P., 78395 - Mexico
+52 444 137 1500

Europe

Merchant Drive, Hertford
Hertfordshire SG13 7BL - England
+44(0)1992 501900

Elastomeric Couplings

Die Marken der Altra Motion

Kupplungen

Ameridrives
www.ameridrives.com

Bibby Turboflex
www.bibbyturboflex.com

Guardian Couplings
www.guardiancouplings.com

Huco
www.huco.com

Lamiflex Couplings
www.lamiflexcouplings.com

Stromag
www.stromag.com

TB Wood's
www.tbwoods.com

Lineare Systeme

Thomson
www.thomsonlinear.com

Getriebe-Nocken-Endschalter

Stromag
www.stromag.com

Technisierte Lageraggregate

Kilian
www.kilianbearings.com

Elektrische Kupplungen und Bremsen

Matrix
www.matrix-international.com

Stromag
www.stromag.com

Warner Electric
www.warnerelectric.com

Deltran
www.thomsonlinear.com

Riemenantriebe

TB Wood's
www.tbwoods.com

Hoch belastbare Kupplungen und Bremsen

Twiflex
www.twiflex.com

Stromag
www.stromag.com

Svendborg Brakes
www.svendborg-brakes.com

Wichita Clutch
www.wichitaclutch.com

Getriebe und Sonderkomponenten

Bauer Gear Motor
www.bauergears.com

Boston Gear
www.bostongear.com

Delevan
www.delevan.com

Delroyd Worm Gear
www.delroyd.com

Nuttall Gear
www.nuttallgear.com

Motorbremssysteme

Jacobs Vehicle Systems
www.jacobsvehiclesystems.com

Präzisionsmotoren und Automation

Kollmorgen
www.kollmorgen.com

Miniaturmotoren

Portescap
www.portescap.com

Freilaufkupplungen

Formsprag Clutch
www.formsprag.com

Marland Clutch
www.marland.com

Stieber
www.stieberclutch.com

Weder die Genauigkeit noch die Vollständigkeit der in dieser Veröffentlichung enthaltenen Informationen werden vom Unternehmen garantiert und können sich nach alleinigem Ermessen des Unternehmens ändern. Die Betriebs- und Leistungseigenschaften dieser Produkte können je nach Anwendung, Installations-, Betriebs- und Umgebungsbedingungen variieren. Die Geschäftsbedingungen des Unternehmens für den Verkauf finden Sie auf <http://www.altramotion.com/terms-and-conditions/sales-terms-and-conditions>. Diese Geschäftsbedingungen gelten für jede Person, die eines der darin genannten Produkte kauft, erwirbt oder verwendet, einschließlich aller Personen, die bei einem für diese Markenprodukte lizenzierten Händler kaufen.

©2019 von TB Wood's LLC. Alle Rechte vorbehalten. Alle Warenzeichen in dieser Publikation sind alleiniges und exklusives Eigentum von TB Wood's LLC oder einem seiner verbundenen Unternehmen.