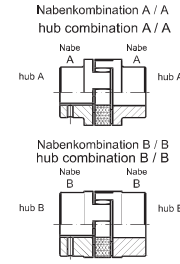
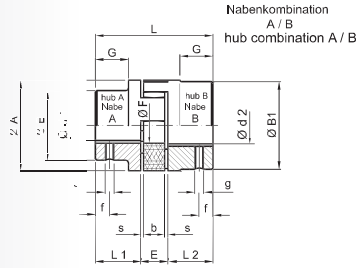


# SOFTEX® STANDARD KUPPLUNGEN (DREHELASTISCHE KUPPLUNGEN) SOFTEX® STANDARD COUPLINGS (ELASTIC COUPLINGS)



## PRODUKTBESCHREIBUNG

- Drehelastisch, wartungsfrei
- Schwingungsdämpfend
- Axial steckbar
- Allseitig bearbeitet – gute dynamische Eigenschaften
- Kompakt bauend/niedrige Schwungmomente

## PRODUCT DESCRIPTION

- Torsionally flexible, maintenance-free
- Vibration reducing
- Axially pluggable
- Machined all over – good dynamic properties
- Compact design/ low flywheel effects

## WERKSTOFF: ALUMINIUM- DRUCKGUSS

## MATERIAL: DIE CAST ALUMINIUM

TYP SIZE	NABE/HUB A		NABE/HUB B		ABMESSUNGEN/DIMENSIONS (MM)													VERLÄNGERTE-B-NABEN EXTENDED B-HUBS max. mm	GEWICHT <sup>2)</sup> WEIGHT (KG) KOMBINATION COMBINATION A/B	
	VORBOHRUNG PREBORE d1	FERTIGBOHRUNG <sup>1)</sup> FINISH BORE d1	VORBOHRUNG PREBORE d2	FERTIGBOHRUNG <sup>1)</sup> FINISH BORE d2	A	B	B <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub> + L <sub>2</sub>	E	s	b	G	F	g	f				
19/24 Aluminium	6	6	19	18	20	24	40	31	38	66	25	16	2	12	20	18	M5	10	-	0,11
24/30 Aluminium	6	8	24	22	25	30	55	39	48	78	30	18	2	14	24	27	M5	10	50	0,24
28/38 Aluminium	9	10	28	26	30	38	65	46	61	90	35	20	2,5	15	28	30	M6	15	60	0,42
38/45 Aluminium	12	14	38	36	40	45	80	64	75	114	45	24	3	18	37	38	M8	15	-	0,86

## WERKSTOFF: GG = GUSSEISEN (DIN EN 1561/1563) MATERIAL: GG = CAST IRON (DIN EN 1561/1563)

## S = SINTERSTAHL S = SINTERED STEEL

## ST = STAHL ST = STEEL

TYP SIZE	NABE/HUB A		NABE/HUB B		ABMESSUNGEN/DIMENSIONS (MM)													VERLÄNGERTE-B-NABEN EXTENDED B-HUBS max. mm	GEWICHT <sup>2)</sup> WEIGHT (KG) KOMBINATION COMBINATION A/B	
	VORBOHRUNG PREBORE d1	FERTIGBOHRUNG <sup>1)</sup> FINISH BORE d1	VORBOHRUNG PREBORE d2	FERTIGBOHRUNG <sup>1)</sup> FINISH BORE d2	A	B	B <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub> + L <sub>2</sub>	E	s	b	G	F	g	f				
14/16 S	-	-	-	-	4	16	30	-	30	35	11	13	1,5	10	-	8	M4	5	-	0,14
19/24 S	-	-	-	-	6	24	40	-	40	66	25	16	2	12	-	18	M5	10	40	0,34
24/30 S	-	-	-	-	8	32	55	-	55	78	30	18	2	14	-	27	M5	10	50	0,90
28/38 S	-	-	-	-	10	38	65	-	65	90	35	20	2,5	15	-	30	M6	15	60	1,5
38/45 GG	-	14	38	-	40	45	80	66	78	114	45	24	3	18	37	38	M8	15	70	2,35
42/55 GG	-	16	42	-	45	55	95	75	93	126	50	26	3	20	40	46	M8	20	75	3,55
48/60 GG	-	19	48	-	50	60	105	85	103	140	56	28	3,5	21	45	51	M8	20	80	4,85
55/70 GG	-	22	55	53	60	70	120	98	118	160	65	30	4	22	52	60	M10	20	90	7,4
65/75 GG	-	25	65	63	70	75	135	115	133	185	75	35	4,5	26	61	68	M10	20	100	10,8
75/90 GG	-	30	75	73	80	90	160	135	158	210	85	40	5	30	69	80	M10	25	110	17,7
90/100 GG	-	-	-	-	45	100	200	-	170	245	100	45	5,5	34	81	100	M10	25	-	29,6
100/110 ST	-	-	-	-	45	110	225	-	180	270	110	50	6	38	89	113	M12	30	-	39,0
110/125 ST	-	-	-	-	60	125	255	-	200	295	120	55	6,5	42	96	127	M16	35	-	55,0

1) Fertigbohrungen nach ISO- Passung H 7, Passfedernut nach DIN 6885, Blatt 1-JS9, konische Bohrungen siehe Seite 6.

2) Gewichte beziehen sich auf die Werkstoffe Aluminium/GG bei max d<sub>1</sub> ohne Nut.

1) Finish bores acc. to ISO- standard H 7, keyway acc. to DIN 6885, sheet 1-JS9, taper bores page 6.

2) Weights refer to materials aluminium/GG with d<sub>1</sub> max. without keyway.