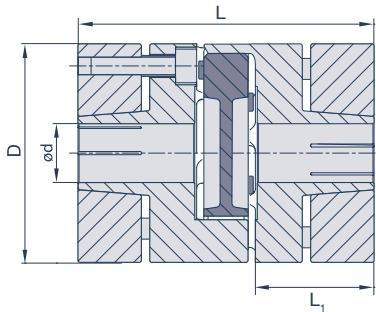


## Jawflex GJT | Aluminium, Shorehärte 98A Konusspannnaben



### Spezifikationen

Modell	D mm	L mm	L <sub>1</sub> mm	S mm	M	T <sub>A</sub> Nm	max. rpm min <sup>-1</sup>	T <sub>KN</sub> Nm	T <sub>Kmax</sub> Nm	C <sub>T</sub> Nm/rad	g	Verlagerungen		
												angular °	radial mm	axial mm
GJT55-G	55	78	30,3	2	M5	8	12.000	60	120	4.500	345	1	0,09	1,4
GJT65-G	65	90,3	35,3	2,5	M5	8	10.000	150	300	8.500	536	1	0,1	1,5
GJT80-G	80	114,2	45,2	3	M6	13	8.000	300	600	12.000	1.043	1	0,1	1,5
GJT100-G	104	140,2	56	3,5	M10	50	6.500	500	1.000	30.000	2.126	1	0,15	2

M= Befestigungsschrauben, T<sub>A</sub>= Anzugsmoment, T<sub>KN</sub>= Kupplungsnennmoment, T<sub>Kmax</sub>= Kupplungsmaximalmoment, C<sub>T</sub>= Drehfedersteife, g= Masse

### Bohrungsdurchmesser

Modell	d (mm)																	
	12	14	15	16	18	19	20	22	24	25	28	30	32	35	38	40	45	50
GJT55-G	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•							
GJT65-G			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
GJT80-G			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
GJT100-G							•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

### Bestellbeispiel:

Nabe GJT65 ø30, Nabe GJT65 ø30, Elastomerstern JM30-G (grüner Zahnkranz)  
Jawflex Größe 65, Bohrungen 30 und 30, Shorehärte 98A



Bei der Auswahl der Jawflex Kupplungen spielen verschiedene technische Parameter eine entscheidende Rolle. Parameter wie maximale Drehzahlen, auftretende Wellenverlagerungen, Antriebsmoment und das geforderte Dämpfungsverhalten sollten berücksichtigt werden. Überschlägig kann die erforderliche Kupplungsgröße nach folgender Formel berechnet werden:

$$T_{KN} > T_A \times C_T \times C_S \times (C_D)$$

Das Nenndrehmoment  $T_{KN}$  der ausgewählten Kupplungsgröße sollte größer sein als das Antriebsmoment  $T_A$  (ergibt sich aus der Herstellerangabe des Antriebsmotors) multipliziert mit dem Temperaturfaktor  $C_T$  und dem Stoßfaktor  $C_S$  der Anwendung.

Wird in Anwendungen eine hohe Verdrehsteifigkeit gefordert, sollte bei der Größenauswahl zusätzlich in der Formel ein Drehsteifigkeitsfaktor ( $C_D$ ) berücksichtigt werden. Dieser Multiplikationsfaktor liegt z.B. bei Hauptspindelantrieben von Werkzeugmaschinen zwischen 2 und 5.

### Temperaturfaktor $C_T$

Betriebstemperatur	-30°C bis +30°C	+60°C	+80°C	+100°C	+120°C
Faktor $C_T$	1	1,2	1,3	1,6	2,0

Bei auftretenden Temperaturen > 120°C empfehlen wir die Verwendung von Ganzmetallkupplungen aus unserem Hause (z.B. Diskflex oder Beamflex)

### Stoßfaktor $C_S$

	Leichte Stöße oder bis 60 Anläufe pro Minute	Mittlere Stöße oder bis 300 Anläufe pro Minute	Schwere Stöße oder > 300 Anläufe pro Minute
Faktor $C_S$	1,0	1,3	1,6

Bitte beachten Sie bei der gewählten Kupplungsgröße die maximal zulässigen Bohrungsdurchmesser und die entsprechende Verlagerungskapazität. Diese entnehmen Sie bitte aus der Tabelle der entsprechenden Kupplungsgröße.

## Allgemeine technische Angaben

### Material

Zahnkränze: Hytrel\*, wahlweise Härte 98Sh-A (grün) oder Härte 64Sh-D (rot), beständig gegen reine mineralische Öle wie Schmieröle sowie wasserfreie Fette.

Naben: Hochfestes Aluminium gemäß EN AW-2024 AlCu4Mg1 zusätzlich korrosionsgeschützt eloxiert;

Naben: Stahl zusätzlich korrosionsgeschützt vernickelt (Baureihe Heavy Duty)

Klemmschrauben: EN ISO 4762/DIN 912 12.9

Stellschrauben: EN ISO 4029/DIN 916

\*Hytrel ist eine eingetragene Marke von E.I. du Pont de Nemours and Company

### Temperaturbereich

-30°C bis +120°C

„kurz & knapp ...  
erklärt“

UNSERE PIKTOGRAMME

-  Hohe Temperaturbeständigkeit
-  Schwingungsdämpfend
-  Axial steckbar
-  Hohe Radialverlagerung
-  Spielfrei
-  Drehsteif
-  Hohe Winkelverlagerung
-  Hohe Drehzahlen
-  Elektrisch isolierend
-  ROST FREI Korrosionsbeständig