

DYSTRYBUTOR



**TECHNICAL**

GRZEGORZ TĘGOS

TECHNIKA NAPĘDU I TRANSMISJI MOCY

62-600 Koło, ul. Toruńska 212  
tel. 0-63/ 27 25 478 / fax. 0-63/ 26 16 258

[www.technical.pl](http://www.technical.pl)  
[biuro@technical.pl](mailto:biuro@technical.pl)

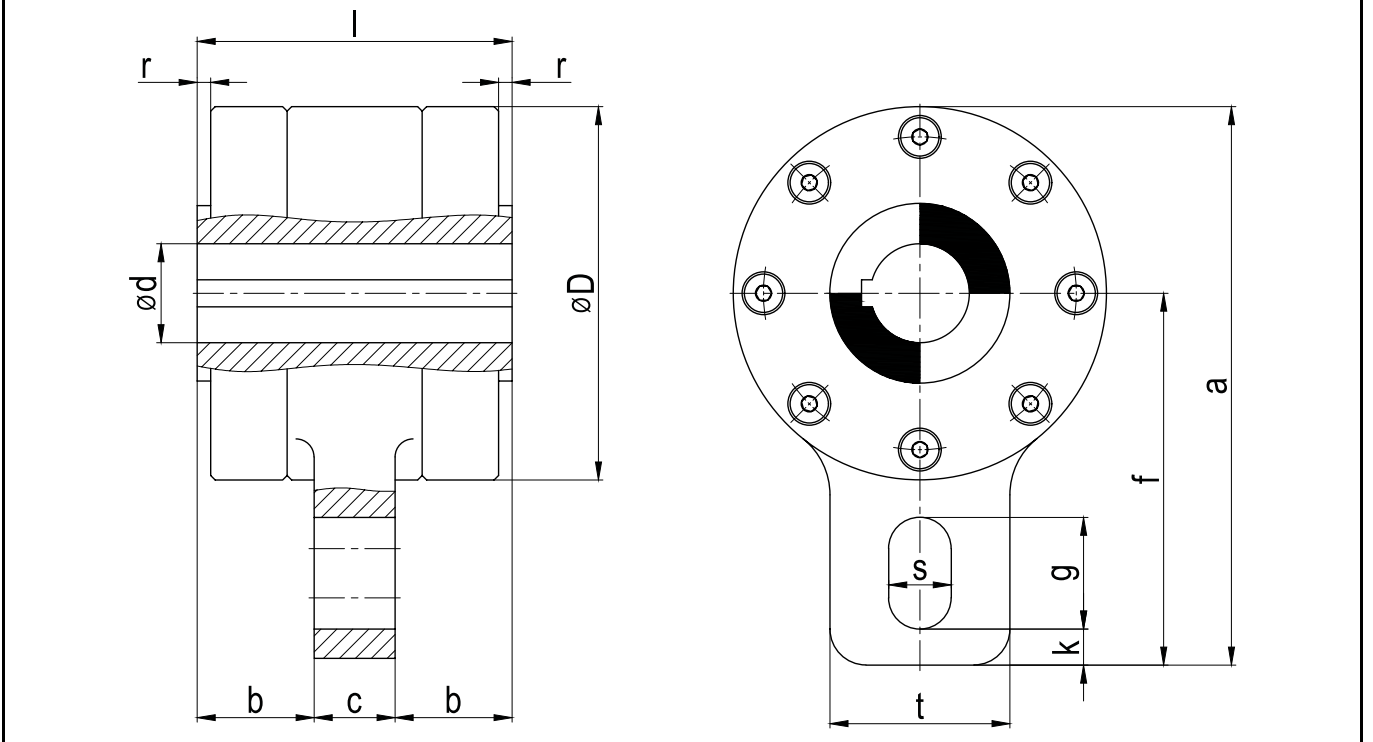
Sklep internetowy  
[www.sklep.technical.pl](http://www.sklep.technical.pl)

# Sprzęgła jednokierunkowe



**Dişsan**  
Redüktör

## Model ( Type ) : DGK



Kilit Boyu Backstop Size	Max. Dön. Momenti Nom. Torque N.m	Max. Devir Sayısı Max. Speed d/d r.p.m.	Ölçüler ( Dimensions ) mm												Ağırlık Weight kg
			a	b	c	d H7	D	f	g	k	l	r	s	t	
DGK - 35	480	360	215	37	26	35	130	150	50	20	100	3	18	60	8
DGK - 40	640	320	220	37	26	40	140	150	50	20	100	3	20	60	10
DGK - 45	1000	320	250	43	30	45	160	170	60	20	116	3	30	70	13
DGK - 50	2000	280	250	43	30	50	160	170	60	20	116	3	30	70	15
DGK - 55	3000	280	285	46	32	55	170	200	75	30	124	3	34	80	18
DGK - 60	4000	250	300	47	36	60	180	210	80	30	130	3	36	100	21
DGK - 65	5000	250	320	47	36	65	200	220	80	30	130	5	38	100	25
DGK - 70	6000	220	345	50	40	70	210	240	80	35	140	6	40	110	30
DGK - 75	7000	220	345	50	40	75	210	240	80	35	140	6	40	110	35
DGK - 80	8400	180	380	52,5	45	80	240	260	90	35	150	6	42	120	40
DGK - 90	9600	180	380	52,5	45	90	240	260	90	35	150	6	42	120	45

1 - Çizelgedeki ölçüleri değiştirme hakkımız saklıdır. Kesin ölçüler için, teklif ve sipariş aşamasında onaylı ölçü yaprağı verilir.

2 - d ölçüsü H7 toleransta işlenir ve DIN 6885 / 1' e uygun kama yuvası açılır. Kilit göbeği 60 HRC sertlikte olduğu için d ölçüsü daha sonra büyütülemez. Bu yüzden d ölçüsü sipariş verilirken bildirilmelidir.

3 - Çizelgede, kilidin taşıyacağı nominal döndürme momenti verilmiştir. Kilit seçimi yaparken, iş makinesinin cinsine uygun emniyet katsayısı almak gereklidir. Redüktör seçiminde kullanılan emniyet katsayısı çizelgesi, kilit seçiminde de kullanılabilir.

1 - Dişsan has the right to change the dimensions. The dimension pages are approved during order process.

2 - Dimension d is machined according to H7 tolerance and the key way is machined according to DIN 6885/1. Dimension d can not be machined further afterwards due to 60HRC hardness of the backstop hub, therefore dimension d should be specified during order.

3 - Nominal torque of backstop is given in the table. During selection of the backstop, the service factor should be chosen according to the application. The safety factor table for the gearboxes is also valid for backstops.