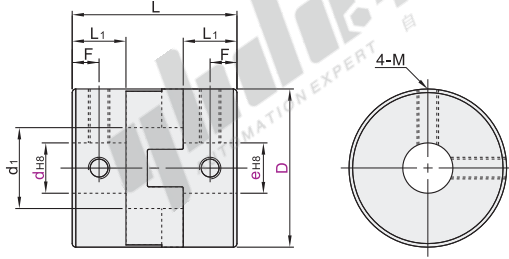


代码	类型	材质		表面处理		附件
		主体	间隔环	主体	主体	
DBU01	螺钉固定型	铝合金	POM	阳极氧化		内六角紧定螺钉

① 部分产品表面处理为镀锌珠镍，具体请咨询我司工作人员。



特点

- 使用温度-20°C~80°C。
- 因偏心、偏角、轴向的位移均为单独的允许值，所以当多种偏差同时出现时，该允许值将缩小。



型号		d-e						
代码	D							
DBU01	44	d	14	15	16	18	20	22
		e	14 15 16 18 20 22	15 16 18 20 22	16 18 20 22	18 20 22	20 22	22
	55	d	18	20	22	25	26	
		e	18 20 22 25 26	20 22 25 26	22 25 26	25 26	26	
	70	d	22	25	28	30	35	38
		e	22 25 28 30 35 38	25 28 30 35 38	28 30 35 38	30 35 38	35 38	38

型号		d ₁	L	L ₁	F	M	锁紧扭矩 (N·m)	额定扭矩 (N·m)	容许安装偏差		静态扭转刚性 (N·m/rad)	最高转速 (r/min)	惯性力矩 (kg·m ²)	重量 (g)
代码	D								角向(°)	径向(mm)				
DBU01	44	22.5	46	15	7.5	M6	7.0	30		1	1500	12000	4×10 ⁻⁵	140
	55	28	57	19	9.5	M8	15.0	45	2	1.5	2800	10000	11×10 ⁻⁵	260
	70	39	77	25	12.5	M10	30.0	80		2	4800	8000	40×10 ⁻⁵	450

① 惯性力矩和重量按最大孔径计算。



型号		d-e	
代码	D		
DBU01	44	d	14
		e	14 15 16 18 20 22

DBU01—D44—d14—e22

可选加工

型号		d-e		可选加工代码
代码	D			
DBU01	44	d	14	DC DD
		e	14 15 16 18 20 22	

DBU01—D44—d14—e22—DC

型号		d-e		可选加工代码
代码	D			
DBU01	44	d	14	dh eh
		e	14 15 16 18 20 22	

DBU01—D44—dh14.1—eh16.3



可选加工	变更d/e孔径		d孔侧键槽加工	e孔侧键槽加工
	代码	dh() eh()		
技术说明			DC	DD
			选型方法 DC	选型方法 DD
			① 不可与dh、eh可选加工共用	① 不可与dh、eh可选加工共用

选型方法 dh14.1 eh14.5

- ① 最小单位0.1
- ① dh须≤eh
- ① 选型时须将d(e)变更为dh(eh)

① 当孔径≥6时才能选择键槽加工。

① 键槽加工尺寸请参阅联轴器“产品简介”。



优惠价	
数量	1~9 10~
价格	100% 另行报价



交货期	
	3