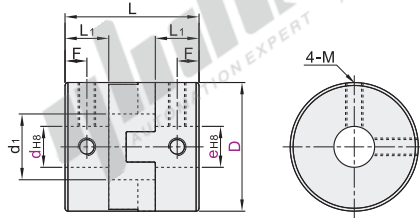




代码	类型	材质		表面处理		附件
		主体	间隔环	主体		
DBU03	螺钉固定型	铝合金	POM	本色阳极氧化		内六角紧定螺钉

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。



视图标准：第一视角

型号		d-e						
代码	D							
DBU03	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													
DBU03	44	22.5	46	15	7.5	M6	7	30		1	1500	12000	4×10 ⁻⁵	140
	55	28	57	19	9.5	M8	15	45	2	1.5	2800	10000	11×10 ⁻⁵	260
	70	39	77	25	12.5	M10	30	80	2		4800	8000	40×10 ⁻⁵	450

① 惯性力矩和重量按最大孔径计算。

请按图示订货

型号		d-e	
代码	D		
DBU03	44	d	14
		e	14 15 16 18 20 22

DBU03—D44—d14—e22

可选加工

型号		d-e		可选加工代码
代码	D			
DBU03	44	d	14	DD
		e	14 15 16 18 20 22	

DBU03—D44—d14—e22—DC

可选加工

型号		d-e		可选加工代码
代码	D			
DBU03	44	d	14	DD
		e	14 15 16 18 20 22	

DBU03—D44—dh14.1—eh16.3

可选加工

技术说明	变更d/e孔径	d孔侧键槽加工	e孔侧键槽加工
	代码	DC	DD
<p>选型方法 dh14.1 eh14.5 ① 最小单位0.1 ② dh须≤eh ③ 选型时须将d(e)变更为dh(eh)</p>	dh() eh()	<p>选型方法 DC ① 不可与dh、eh可选加工共用</p>	<p>选型方法 DD ① 不可与dh、eh可选加工共用</p>

- ① 当孔径≥6时才能选择键槽加工。
- ② 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

未税价(元)

