

Gebrauch der Vorschrift

Diese Vorschrift enthält detaillierte Informationen über Wartung, Schmierung, Einbau und Identifizierung der Bauteile. Die folgende Inhaltsangabe erleichtert die Suche nach der gewünschten Information.

Inhaltsangabe

Einführung.	Seite 1
Schmierbohrungen.	Seite 1
Axialspielbegrenzung.	Seite 1
Schmierung	Seite 1-2
Einbau- und Ausrichtvorschriften	Seite 3-5
Jährliche Wartung, Nachschmierintervalle, Demontage	Seite 5
Installations- und Ausrichtdaten	Seite 6-7
Teileidentifizierung und Austauschbarkeit von Bauteilen	Seite 8

FÜR EINE OPTIMALE FUNKTIONSWEISE UND EINEN STÖRUNGSFREIEN BETRIEB SIND DIE BETRIEBSVORSCHRIFTEN GENAU EINZUHALTEN.

EINFÜHRUNG

Diese Vorschrift bezieht sich auf die FALK Steelflex Federelement-Kupplung mit konischem Federbandprofil der Größen 1020T bis 1140T und 20T bis 140T10. Wenn nicht anders ausgeführt, stimmen die Angaben der Größen 1020T bis 1140T mit den Größen 20T bis 140T überein, d. h. 1020T = 20T, 1100T = 100T, u.s.w.. Die Kupplungen sind so konstruiert, dass sie ohne Modifikationen in beiden Ebenen, horizontal und vertikal, betrieben werden können. Seit 1994 werden die Kupplungen mit einem Satz zolliger und einem Satz metrischer Verschraubungen geliefert. Verwendung soll die jeweils bevorzugte Verschraubungsart finden. Siehe auch Seite 8 bezüglich Austauschbarkeit von Bauteilen.

Die Leistungsfähigkeit und Lebensdauer der Kupplungen sind im großen Umfang davon abhängig, wie sie eingebaut und gewartet werden.

VORSICHT: Berücksichtigen Sie bitte die anzuwendenden örtlichen und nationalen Sicherheitsrichtlinien bezüglich Schutzvorrichtungen rotierender Teile. Beachten Sie alle Sicherheitsvorschriften beim Einbau und Betrieb der Kupplungen.

WARNUNG: Vor Einbau oder Wartung der Kupplungen ist der Schalter zum Einschalten der Antriebsmaschine zu verriegeln und alle externen Lasten vom Maschinenstrang zu beseitigen.

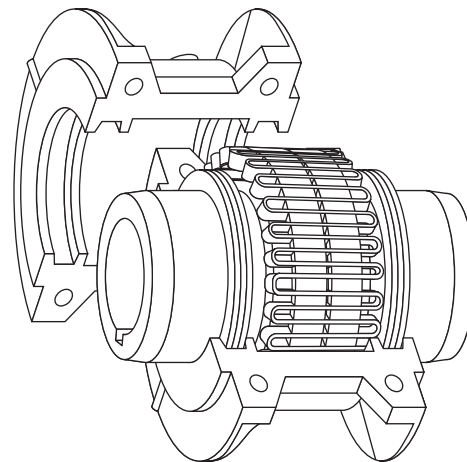
SCHMIERBOHRUNGEN

Der zweiteilige Kupplungsdeckel ist mit 1/8 NPT Gewindebohrungen zum Schmieren der Kupplung ausgerüstet. Es sind eine standardmäßige Schmierpresse und ein Standardschmiernippel, wie auf Seite 5 beschrieben, zu verwenden.

AXIALSPIELBEGRENZUNG

Zum Schutz der Lager von Elektromotoren, Generatoren, Verbrennungsmaschinen, Kompressoren und anderen Maschinen, die mit nicht axiallylastaufnahmefähigen Gleit- und Rollenlager ausgerüstet sind, empfehlen wir den Einsatz von Axialspielbegrenzungseinrichtungen. FALK Steelflex

TYP T10 STEELFLEX KUPPLUNG



Kupplungen sind leicht für Axialspielbegrenzung nachzurüsten; siehe Anleitung 428-820.

SCHMIERUNG

Geeignete Schmierung ist Voraussetzung für einen problemlosen Betrieb. Seite 2 enthält eine Liste von typischen Schmierfetten und Spezifikationen für Universal-Schmierfette und Langzeit-Schmierfette. Wegen den hervorragenden Schmiereigenschaften und den kleinen Zentrifugalwirkungen wird das FALK Langzeitfett (LTG) dringend empfohlen. Kupplungen der Größen 1020T bis 1090T10 werden mit einer ausreichenden Fettmenge geliefert. Das LTG Fett für größere Kupplungen kann bestellt werden.

Die Verwendung von Universal-Schmierfett erfordert mindestens einmal jährlich eine Nachschmierung der Kupplung

Langzeit-Schmierfett (LTG)

Die hohen Zentrifugalkräfte, die in rotierenden Kupplungen auftreten, trennen bei den Standardschmierfetten die Ölbasis vom Eindicker. Das schwere Eindickermedium, das keine Schmierfähigkeit aufweist, sammelt sich in den Federelementschlitzen der Steelflex Kupplungen mit der Folge, dass ein frühzeitiger Naben- oder Federelementschaden entstehen kann, wenn nicht ein periodischer Schmierfettaustausch durchgeführt wird.

FALK Langzeit-Schmierfett (LTG) wurde speziell für Kupplungen entwickelt. Es widersteht einer Separation der Ölbasis vom Eindicker. Die Konsistenz des FALK LTG Schmierfettes ändert sich mit den Betriebsbedingungen. Das Schmierfett wird mit einer Konsistenz der Klasse NLGI Nr. 1/2 hergestellt. Betrieben bei normalen Betriebsbedingungen wird das Schmierfett zähflüssig, während es im Dichtungsbereich zäher bleibt und dazu beiträgt Leckagen zu verhindern.

Das LTG Schmierfett ist sehr widerstandsfähig gegen Separation; es hat alle anderen getesteten Schmierfette in ihrer Leistungsfähigkeit weit übertroffen. Die Separationsbeständigkeit erlaubt den Einsatz des LTG Schmierfettes über einen relativ langen Zeitraum.

Beim Einsatz von LTG Schmierfett von Inbetriebnahme an ist ein Nachschmieren der Steelflex Kupplungen nicht erforderlich, bis die betriebene Anlage zur Wartung abgeschaltet wird. Ein öfteres Nachschmieren ist eventuell erforderlich, wenn eine Kupplung Leckage aufweist, extremen Temperaturen und überdurchschnittlicher Feuchtigkeit ausgesetzt oder regelmäßigen Drehrichtungsänderungen unterworfen ist.

Obwohl sich das LTG Schmierfett mit den meisten Kupplungsschmierfetten chemisch verträgt, wird ein Mischen mit anderen Schmierfetten die Vorteile des LTG Schmierfettes vermindern.

USDA Genehmigung

Das LTG Schmierfett hat die Einsatzgenehmigung der Klasse H-2 vom Amt für Sicherheits- und Inspektionswesen für Landwirtschaft und Lebensmittel (United States Department of Agriculture Food Safety & Inspection Service) für Anwendungen, bei denen es sichergestellt ist, dass es zu keinem Kontakt mit essbaren Produkten kommt.

WARNUNG: LTG Schmierfett darf nicht für Lagerschmierungen verwendet werden.

Spezifikation – FALK LTG

Die angegebenen Daten sind charakteristisch, geringe Abweichungen sind jedoch zulässig.

UMGEBUNGSTEMPERATURBEREICH:
-29 °C (-20 °F) bis 121 °C (250 °F), min. Pumpentemperatur:
-7 °C (20 °F)

MINDEST-BASISÖL-VISKOSITÄT: 3300 SSU (715 cSt) bei 38 °C (100 °F)

EINDICKER: Lithium & Seife/Polymer

ZENTRIFUGAL-SEPARATIONS-CHARAKTERISTIK:
ASTM # D4425 (Schleudertest) – K36 = 2/24 max., d.h. sehr hohe Beständigkeit gegen Zentrifugalseparation

NLGI-Klasse Nr. 1/2 nach ASTM D-217

KONSISTENZ (ASTM D-217) - Walkpenetrationswert nach 60 Hüben im Bereich von 315 bis 360 bei 25 °C (77 °F)

MINIMALER TROPFPUNKT - min. 177 °C (350 °F)

TIMKEN O.K. MINDESTLAST: 178 N (40 lbf)

ADDITIVE: Rost- und Oxidationshemmstoffe, die nicht zum Korrodieren von Stahl und Anschwellen oder Zersetzung der synthetischen Dichtungen führen.

LTG Versandweise

0,4 kg (14 oz) KARTUSCHEN, einzeln oder in Paketmengen von 10 oder 60 Kartuschen.
16 kg (35 lb) EIMER, 54 kg (120 lb) KÜBEL und 181 kg (400 lb) FÄSSER.

Universal-Schmierfette

Jährliche Schmierung: Die folgenden Schmierfette und deren Spezifikationen beziehen sich auf Universal-Schmierfette, verwendet in FALK Steelflex Kupplungen, die jährlichen Fettwechsel bedürfen und in einem Umgebungstemperaturbereich von -18 °C (0 °F) bis 66 °C (150 °F) betrieben werden. Für Temperaturen außerhalb des spezifizierten Bereiches (siehe Tabelle 1) sollte Falk konsultiert werden.

Eine öftere Nachschmierung ist eventuell erforderlich, wenn eine Kupplung Leckage aufweist, extremen Temperaturen und überdurchschnittlicher Feuchtigkeit ausgesetzt oder regelmäßigen Drehrichtungsänderungen unterworfen ist.

Universal-Schmierfette, die den FALK Spezifikationen entsprechen

Die Schmierfette in der folgenden Auswahltable sind handelsübliche Schmierfette. Sie sollten nicht als ausschließliche Empfehlung verstanden werden.

TABELLE 1 Universal-Schmierfette★

Umgebungs- Temperaturbereich	-18 °C bis 66 °C (0 °F bis 150 °F)	-34 °C bis 38 °C (-30 °F bis 100 °F)
Hersteller	Schmiermittelbezeichnung †	Schmiermittelbezeichnung †
Amoco Oil Co.	Amolith Grease #2	Amolith Grease #2
BP Oil Co.	Energrease LS-EP2	Energrease LS-EP1
Chevron U.S.A. Inc.	Dura-Lith EP2	Dura-Lith EP1
Citgo Petroleum Corp.	Premium Lithium Grease EP2	Premium Lithium Grease EP1
Conoco Inc.	EP Conolith Grease #2	EP Conolith Grease #2
Exxon Company, USA	Unirex N2	Unirex N2
E.F. Houghton & Co.	Cosmolube 2	Cosmolube 1
Imperial Oil Ltd.	Unirex N2L	Unirex N2L
Kendall Refining Co.	Lithium Grease L421	Lithium Grease L421
Keystone Div. (Pennwalt)	81 EP-2	81 EP-1
Lyondell Petrochemical (ARCO)	Litholine H EP 2 Grease	Litholine H EP 2 Grease
Mobil Oil Corp.	Mobilux EP111	Mobilith AW1
Petro-Canada Products	Multipurpose EP2	Multipurpose EP1
Phillips 66 Co.	Philube Blue EP	Philube Blue EP
Shell Oil Co.	Alvania Grease 2	Alvania Grease 2
Shell Canada Ltd.	Alvania Grease 2	Alvania Grease 2
Sun Oil Co.	Ultra Prestige 2EP	Ultra Prestige 2EP
Texaco Lubricants	Starplex HD2	Multifak EP2
Unocal 76 (East & West)	Unoba EP2	Unoba EP2
Valvoline Oil Co.	Multilube Lithium EP Grease	...

★ Schmierfett Befüllung oder Nachschmierung sollte bei einer Temperatur über -7 °C (20 °F) vorgenommen werden. Wenn Schmierfette unter -7 °C (20 °F) verwendet werden, sollte FALK kontaktiert werden.

† Die gelisteten Schmierfette sind eventuell nicht geeignet für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie. Empfehlungen diesbezüglich sind vom Fetthersteller einzuholen.

Spezifikation – Universal-Schmierfette für Kupplungen

Die angegebenen Daten sind charakteristisch, geringe Abweichungen sind jedoch zulässig.

TROPFPUNKT: 149 °C (300 °F) oder höher.

KONSISTENZ: NLGI Nr. 2 mit Penetration im Bereich 250 bis 300 bei 60 Hüben.

SEPARATIONSBESTÄNDIGKEIT:

Sie müssen niedrige Ölseparationswerte und hohe Beständigkeit gegen Zentrifugalseparation aufweisen.

EIGENSCHAFTEN DER ÖLBASIS:

Sie müssen gute Schmiereigenschaften, vergleichbar mit der hohen Qualität gut aufbereiteter Mineralöle besitzen.

CHEMISCHE EINFLÜSSE:

Sie weisen Beständigkeit gegen Korrodieren von Stahl und Anschwellen oder Zersetzung der synthetischen Dichtungen aus.

REINHEIT:

Die Schmierfette müssen frei von Verunreinigungen sein

EINBAU DER TYP T10 STEELFLEX FEDERELEMENT-KUPPLUNGEN MIT KONISCHEM FEDERBANDPROFIL

Einbau

Für den Einbau der FALK Steelflex Kupplungen sind lediglich Standardwerkzeuge, Schraubenschlüssel, ein Haarlineal und ein Spion erforderlich. Kupplungen der Größen 1020T bis 1090T werden im Allgemeinen für eine SPIELPASSUNG mit Halteschraube über der Passfeder geliefert. Kupplungsgröße 1100T und größer werden für einen PRESSITZ ohne Halteschraube geliefert.

NABEN FÜR SPIELPASSUNGEN:

Reinige alle Teile unter Verwendung eines nicht brennbaren Lösungsmittels. Überprüfe Naben, Wellen und Passfedern in bezug auf Grate. Naben für Spielpassungen sollen nicht erwärmt werden. Setze die Passfedern ein, montiere die Naben mit der Flanschstirnseite bündig zum Wellenende oder gemäß anderweitiger Spezifikation und sichere sie durch Anziehen der Halteschrauben.

NABEN FÜR PRESSITZE:

Ausgeführt ohne Halteschrauben. Erwärme die Naben bis auf maximal 135 °C (275 °F) unter Verwendung eines Ofens, einer Schweißbrennerflamme, eines Induktionserhitzers oder im Ölbad. Um Dichtungsbeschädigungen zu vermeiden, dürfen die Naben NICHT über eine maximale Temperatur von 205 °C (400 °F) erhitzt werden.

Bei Benutzung eines autogenen Brennschneiders oder einer Lötlampe muss mit einem Azetylenüberschussgasgemisch erhitzt werden. Mehrere Schmelzwachsaufträge mit einer Schmelztemperatur von 135 °C (275 °F) sind in der Mitte der Nabenlänge, auf dem Nabenaußendurchmesser, anzubringen. Richte die Flamme auf die Nabenbohrung und bestreiche den Bereich gleichmäßig mit der Flamme um örtliche Überhitzungen zu vermeiden.

WARNUNG: Wenn ein Ölbad benutzt wird, muss das Öl einen Flammpunkt von mindestens 177 °C (350 °F) aufweisen. Die Naben dürfen nicht auf den Behälterboden ruhen. Verwende keine offene Flamme in einer entzündbaren Atmosphäre oder in der Nähe brennbarer Materialien.

Erwärme die Naben wie oben angewiesen. Montiere die anweisungsgemäß erwärmten Naben so schnell wie möglich mit der Nabenstirnseite bündig zum Wellenende. Vor weiteren Arbeiten müssen die Naben abkühlen. Falls vorgesehen, setze die Halteschrauben ein und ziehe sie fest.

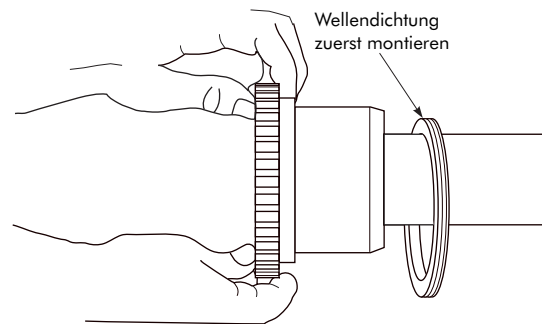
Optimiere die Funktionsweise und Lebensdauer

Die Funktionsweise und die zu erwartende Lebensdauer der Kupplung hängen maßgeblich vom Einbau und von der Wartung ab. Vor Kupplungseinbau ist sicherzustellen, dass die Fundamente der zu koppelnden Maschinen den Herstelleranforderungen entsprechen. Prüfe die Maschinenfundamente bzw. Montageflächen auf Ebenheit und die Verschraubungen auf das vorgeschriebene Anzugsmoment. Der Einsatz von rostfreien Stahlunterlegblechen wird zum Ausrichten empfohlen. Das

Messen von Versetzungen und die Ausrichtung von Maschinen und Komponenten innerhalb der vorgegebenen Versatztoleranzen werden durch einen Ausricht-Computer vereinfacht. Die Berechnungen können dann auch graphisch oder mathematisch durchgeführt werden.

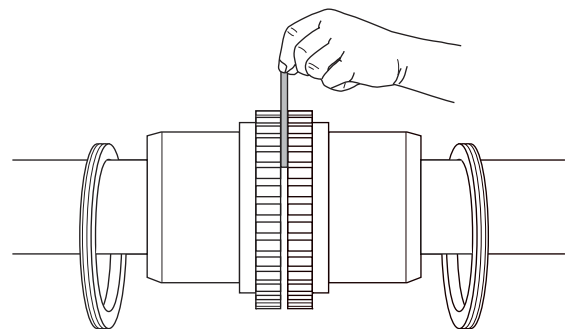
Versatz ist leicht erkennbar bei Verwendung einer Abstandslehre und eines Haarlineals. Die Praxis hat gezeigt, dass diese Verfahrensweise für viele Industrieanwendungen ausreichend ist. Für eine genaue, abschließende Feinausrichtung werden jedoch Messuhren (siehe Anleitung 458-834), Laserausrichtgeräte, Ausricht-Computer oder eine graphische Analyse empfohlen.

1. Montage der Wellendichtungen und Naben



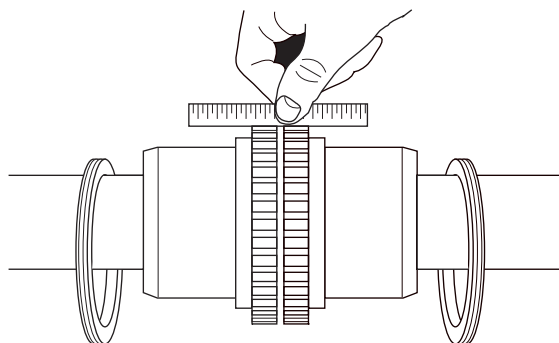
Verriegle den Schalter zum Einschalten der Antriebsmaschine. Reinige alle Metallteile unter Verwendung eines nicht brennbaren Lösungsmittels. Fette die Dichtungen leicht ein und platziere sie auf die Wellen VOR Montage der Naben. Erwärme die Naben für Pressitzverbindungen wie zuvor instruiert. Dichte die Passfeder ab um eine Leckage zu vermeiden. Wenn nicht anders angewiesen, montiere die Naben auf ihren entsprechenden Wellen, sodass die Nabenstirnseiten bündig mit ihren Wellenenden abschließen. Ziehe die Halteschrauben an, wenn die Naben mit Halteschrauben ausgestattet sind.

2. Spalt- und Winkelausrichtung



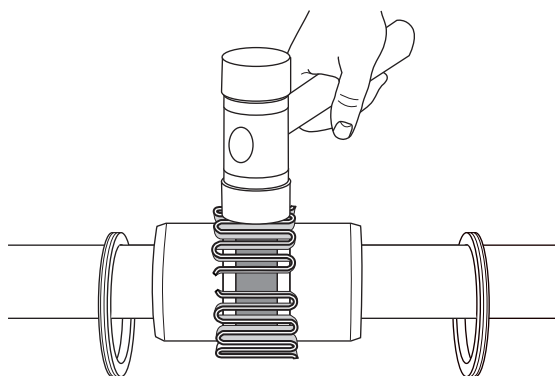
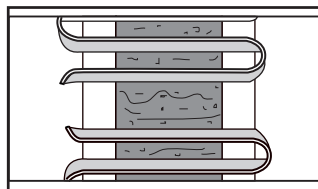
Benutze einen Spion (Fühlerlehre) mit Fühlerstärken, die dem spezifizierten Spalt, gemäß Tabelle 2, Seite 6, entsprechen. Führe den passenden Spionfühler jeweils gleich tief und um 90° versetzt in den Spalt ein und messe das Spiel zwischen den Nabenstirnflächen, wie im Bild oben gezeigt. Die Differenz zwischen minimaler und maximaler Messung darf die in Tabelle 2 spezifizierten Grenzwerte für die WINKELINSTALLATION nicht überschreiten.

3. Parallelversatzausrichtung



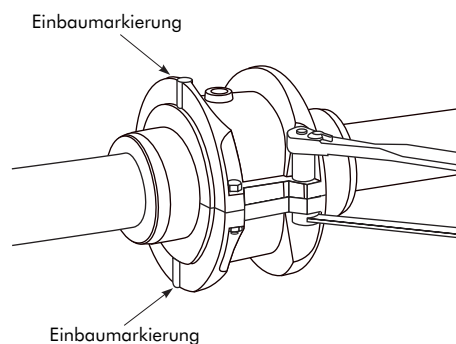
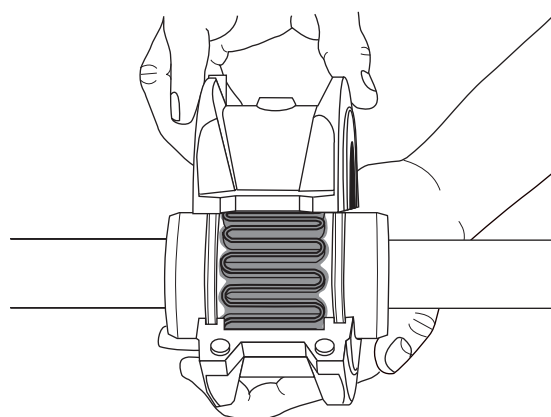
Richte die Naben so aus, dass ein Haarlineal eben auf beiden Naben ruht oder innerhalb der Grenzwerte in Tabelle 2. Führe die Kontrolle jeweils um 90° versetzt am Umfang der Nabe durch und messe Abweichungen mit einem Spion. Der maximal gemessene Versatz darf nicht die spezifizierten Montagegrenzwerte für PARALLELVERSATZ in Tabelle 2 überschreiten. Nach Ausrichtung müssen alle Fundamentschrauben ordnungsgemäß angezogen werden und die Messungen von Schritt 2 und 3 wiederholt werden; falls erforderlich, muss die Kupplung erneut ausgerichtet werden.

4. Einsatz des Federelementes

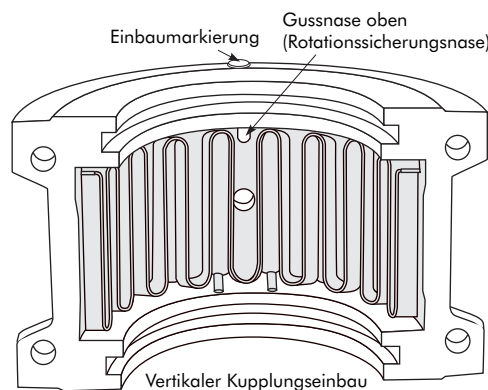


Vor Einlegen des Federelementes müssen der Spalt und die Nabenschlitze mit einem spezifizierten Schmierfett gefüllt werden. Bei zwei- oder mehrteilig ausgeführten Federelementen werden die Elemente so eingelegt, dass die Schnittstellen sich gegenüberliegen, wie im obigen Bild gezeigt. Dies garantiert eine korrekte Federelementlage in Verbindung mit der angegossenen Rotationssicherungsnase im zweiteiligen Kupplungsdeckel. Weite das Federelement soweit auf, dass es sich über die Kupplungsverzahnung legen lässt und setze das Federelement mit leichten Schlägen eines Gummihammers ein

5. Schmierfettfüllung & Montage der Kupplungsdeckel



Fülle den Raum zwischen und um das Federelement mit soviel Schmierfett wie möglich und wische das überstehende Schmierfett oberhalb des Federelementumfangs ab. Positioniere die Wellendichtungen auf den Naben in der Weise, dass sie mit den zur Dichtungsaufnahme vorgesehenen Ringnuten der Kupplungsdeckel fluchten. Lege die Flächendichtungen auf die Flanschflächen der unteren Kupplungsdeckelhälfte und montiere die Kupplungsdeckel, so



dass die Einbaumarkierungen sich auf derselben Seite gegenüberliegen (siehe obiges Bild). Wenn die Wellen nicht horizontal angeordnet sind bzw. die Kupplung vertikal

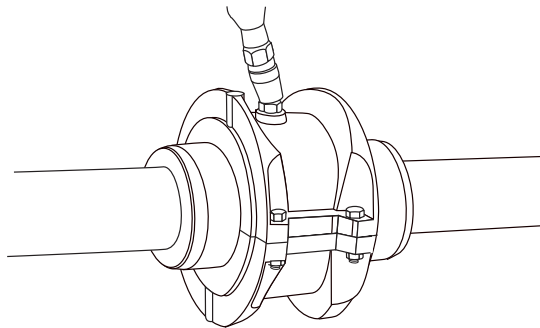
eingebaut werden soll, wird der zweiteilige Kupplungsdeckel so montiert, dass die inneren Gussnasen (Rotations Sicherungsnasen) und die äußeren Einbaumarkierungen OBEN, oder auf der höheren Seite, liegen. Schiebe die Flächendichtungen beim Verschrauben des zweiteiligen Kupplungsdeckels soweit wie möglich nach innen und ziehe die Verschraubung mit dem in Tabelle 2 spezifizierten Drehmoment an. Stelle sicher, dass sich beim Anziehen der Verschraubungen die Position der Flächendichtungen nicht verändert. **VORSICHT:** Achte darauf, dass die Schmier-Gewindebohrungen mit den vorgesehenen Gewindestiften bei Inbetriebnahme dicht verschlossen sind.

JÄHRLICHE WARTUNG

Bei extremen oder ungewöhnlichen Betriebsbedingungen ist die Kupplung mehrfach im Jahr zu prüfen.

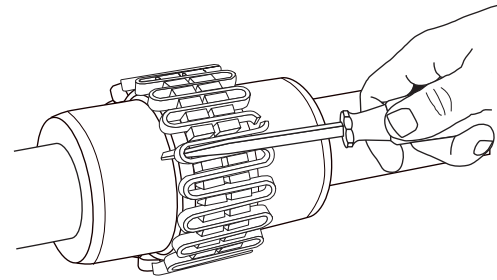
1. Prüfe die Kupplungsausrichtung gemäß der Vorgehensweise auf Seite 3-4. Wenn die gemessenen Versetzungen die maximalen Betriebsgrenzwerte der Kupplung überschreiten, ist eine erneute Ausrichtung gemäß der empfohlenen Einbaugrenzwerte (Tabelle 2) erforderlich.
2. Prüfe das Anziehdrehmoment der Kupplungsverschraubungen.
3. Inspiziere die Wellen - und Flächendichtung, um festzustellen, ob sie ersetzt werden müssen. Falls eine Schmierfettundichtigkeit zu erkennen ist, müssen sie ersetzt werden.
4. Wenn die gekoppelten Maschinen gewartet werden, muss die Kupplung demontiert werden. Die Kupplungskomponenten sind zu reinigen und auf Verschleiß zu inspizieren. Ersetze die verschlissenen Teile. Montiere die Kupplung, fülle sie mit neuem Schmierfett und setze eine neue Flächendichtung ein, wie zuvor angewiesen.

Nachschmierintervalle



Die erforderlichen Nachschmierintervalle sind abhängig vom gewählten Schmierfett und den Betriebsbedingungen. Steelflex Kupplungen, geschmiert mit üblichen Universal-Schmierfetten wie in Tabelle 1 gelistet, sollten jährlich nachgeschmiert werden. Die Verwendung von FALK Langzeit-Schmierfett (LTG) erlaubt eine Verlängerung der Nachschmierintervalle auf mehr als fünf Jahre. Zum Nachschmieren entferne die Gewindestifte der beiden Schmierbohrungen, schraube einen passenden Schmiernippel ein und presse mit einer Schmierpresse das spezifizierte Schmierfett in die Kupplung, bis Fett aus der gegenüberliegenden Schmierbohrung austritt. **VORSICHT:** Achte darauf, dass die Schmier-Gewindebohrungen mit den vorgesehenen Gewindestiften bei Inbetriebnahme dicht verschlossen sind.

Demontage der Kupplung und Entnahme des Federelements



Wenn es notwendig ist die Kupplung auszubauen, muss der zweiteilige Kupplungsdeckel abgeschraubt werden. Zum Entfernen des Federelementes wird ein runder Stab oder ein Schraubenzieher benötigt, der leicht in die offenen Federelementwindungen eingeführt werden kann. Beginne das Herausheben des Federelementes mit Einführung des Rundstabes oder Schraubenziehers in der Windung, wo das Federelement seine Schnittstelle hat oder geteilt ist. Hebe das Federelement wechselseitig, Windung für Windung, abgestützt auf den Zahnschultern der Naben, mit kleinen und gleichmäßigen Hüben, radial aus der Kupplungsverzahnung.

INSTALLATIONS- UND AUSRICHTDATEN FÜR KUPPLUNGEN VOM TYP T

Eine Voraussetzung für eine maximale Lebensdauer und einen minimalen Wartungsaufwand für die Kupplung und die gekoppelten Maschinen ist die genaue Ausrichtung der Kupplung. Die Kupplungslebensdauererwartung zwischen Ausrichtung bei Inbetriebnahme und Betriebsgrenzwerten hängt von Last, Drehzahl und Schmierung ab. Die in Tabelle 2 angegebenen Betriebsgrenzwerte beruhen auf den im Katalog angegebenen zulässigen Drehzahlen.

Die angegebenen Werte beruhen auf der Verwendung der spezifizierten Spalte, der Standardkupplungskomponenten, der Standardbaugruppen sowie der im Katalog angegebenen zugelassenen Drehzahlen.

Die Ausrichtgrenzwerte für einen Einbau- oder Betriebszustand können überlagert werden.

Beispiel: Der max. Betriebsversatz für 1060T ist 0,41 mm (0.016") parallel und + 0,46 mm (0.018") winkelig.

ANMERKUNG: Für Anwendungen, die größere Versetzungen erfordern, sollten die Anwendungsdetails zur Prüfung an FALK übermittelt werden.

Der Winkelversatz ermittelt sich aus Messwert x minus y, wie im Bild unten dargestellt.

Der Parallelversatz ist die Distanz P zwischen den Nabenmittellinien, wie im Bild unten dargestellt.

Das Axialspiel (basierend auf Null Winkel- und Parallelversatz) ist das axiale Spiel der Naben innerhalb des Deckels, gemessen bei Null Nabenspalft.

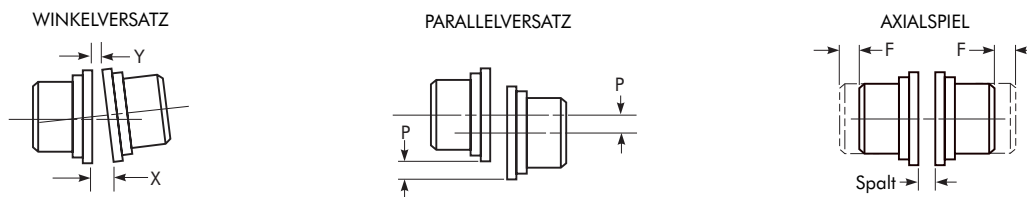











TABELLE 2 —Versatz & Axialspiel

Größe	Einbaugrenzwerte						Betriebsgrenzwerte						Deckelverschraubung Anziehdrehmoment		Zulässige Drehzahl min	Fettgewicht	
	Parallelversatz P		Winkelversatz x-y		Nabenspalft +/- 10 %		Parallelversatz P		Winkelversatz x-y		Axialspiel Konstruktionsgrenzwerte (min.) 2 x F						
	Max Inch	Max mm	Max Inch	Max mm	Inch	mm	Max Inch	Max mm	Max Inch	Max mm	Inch	mm	Inch - Verschraubung lb-in	Metrische Verschraubung Nm		lb	kg
1020T	.006	0,15	.003	0,08	.125	3	.012	0,30	.010	0,25	.210	5,33	100	11,3	4500	.06	0,03
1030T	.006	0,15	.003	0,08	.125	3	.012	0,30	.012	0,30	.198	5,03	100	11,3	4500	.09	0,04
1040T	.006	0,15	.003	0,08	.125	3	.012	0,30	.013	0,33	.211	5,36	100	11,3	4500	.12	0,05
1050T	.008	0,20	.004	0,10	.125	3	.016	0,41	.016	0,41	.212	5,38	200	23,6	4500	.15	0,07
1060T	.008	0,20	.005	0,13	.125	3	.016	0,41	.018	0,46	.258	6,55	200	23,6	4350	.19	0,09
1070T	.008	0,20	.005	0,13	.125	3	.016	0,41	.020	0,51	.259	6,58	200	23,6	4125	.25	0,11
1080T	.008	0,20	.006	0,15	.125	3	.016	0,41	.024	0,61	.288	7,32	200	23,6	3600	.38	0,17
1090T	.008	0,20	.007	0,18	.125	3	.016	0,41	.028	0,71	.286	7,26	200	23,6	3600	.56	0,25
1100T	.010	0,25	.008	0,20	.188	5	.020	0,51	.033	0,84	.429	10,90	312	35	2440	.94	0,43
1110T	.010	0,25	.009	0,23	.188	5	.020	0,51	.036	0,91	.429	10,90	312	35	2250	1,1	0,51
1120T	.011	0,28	.010	0,25	.250	6	.022	0,56	.040	1,02	.556	14,12	650	73	2025	1,6	0,74
1130T	.011	0,28	.012	0,30	.250	6	.022	0,56	.047	1,19	.551	14,00	650	73	1800	2,0	0,91
1140T	.011	0,28	.013	0,33	.250	6	.022	0,56	.053	1,35	.571	14,50	650	73	1650	2,5	1,14

TABELLE 3 — Identifizierung der Kupplungsdeckel-Verschraubungen

Größe	Inch Verschraubungen		Metrische Verschraubungen
	Ältere Version	Neuere Version	
1020-1070T10	 SAE Festigkeitsklasse 8★	 SAE Festigkeitsklasse 8	 ISO Festigkeitsklasse 10.9
1080-1090T10	 SAE Festigkeitsklasse 8	 SAE Festigkeitsklasse 8	 ISO Festigkeitsklasse 10.9
1100-1140T10	 SAE Festigkeitsklasse 5	 SAE Festigkeitsklasse 5	 ISO Festigkeitsklasse 10.9

★ Bei der älteren Version der Größen 1020T10 bis 1070T10 müssen Innensechskantschrauben mit Muttern verwendet werden, wobei die Muttern durch Sechskanteingüsse im Kupplungsdeckel gehalten werden.

TEILEIDENTIFIZIERUNG

Alle Kupplungsteile haben Nummern, die sie eindeutig identifizieren. Siehe hierzu die graphische Darstellung unten. Die Teile 3 und 4 (Naben und Federelemente) sind bei den Kupplungstypen T10 und T20 gleich. Alle anderen Kupplungsteile sind speziell für den Kupplungstyp T10 vorgesehen. Bei der Bestellung von Teilen ist es stets erforderlich, dass die Kupplungsgröße und der Kupplungstyp angegeben werden (vermerkt auf dem Kupplungsdeckel).

AUSTAUSCHBARKEIT VON BAUTEILEN

Die Teile sind zwischen den Größen 20T und 1020T sowie 30T und 1030T u.s.w. austauschbar, falls nicht anderweitig angegeben.

FEDERELEMENTE: Steelflex Kupplungen der Größen 1020T bis 1140T weisen blaue Federelemente auf. Die älteren Serien 20T bis 140T weisen orangefarbene Federelemente auf.

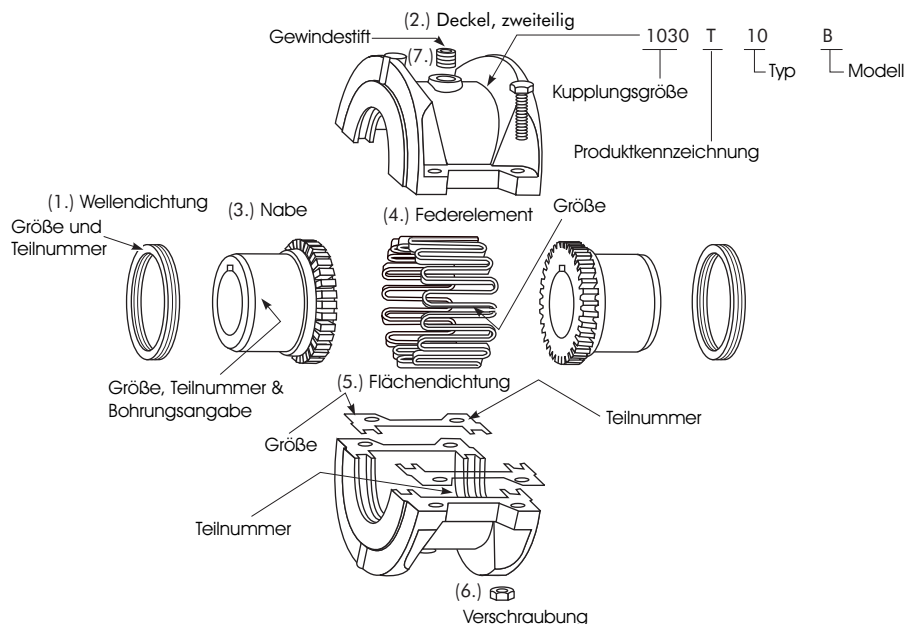
VORSICHT: Blaue Federelemente können für alle Anwendungen verwendet werden, es dürfen jedoch KEINE blaufarbigen Federelemente durch orangefarbene Federelemente ersetzt werden.

DECKEL — VORSICHT: Zweiteilige Kupplungsdeckel unterschiedlicher Ausführungen dürfen nicht gepaart werden. Die Kupplungsdeckel der Größen 1020T bis 1070T10 wurden in mehreren unterschiedlichen Doppelrippenausführungen hergestellt und die der Größen 80T bis 140T wurden in Doppel- und Dreifachverrippung ausgeführt.

VERSCHRAUBUNGEN: Für ältere Kupplungsdeckel der Größen 1020T10 bis 1070T10 werden Innensechskantschrauben mit Müttern verwendet, wobei die Müttern durch Sechskanteingüsse im Kupplungsdeckel gehalten werden. Bei der neueren Deckelversion werden Sechskantschrauben (metrisch oder zollig) verwendet und die Kupplungsdeckel haben keine Sechskanteingüsse.

Bei Ersatzteilbestellungen müssen entweder zollige INNENSECHSKANT- oder metrische SECHSKANT-Schrauben spezifiziert werden.

STÜCKLISTENDARSTELLUNG



STÜCKLISTE

1. Wellendichtung (T10)
2. Deckel (T10)
3. Nabe (spezifiziere Bohrung und Keilnut)
4. Federelement
5. Flächendichtung (T10)
6. Verschraubungen (T10):
Kupplung kann mit je einem Satz metrischer und zolliger Verschraubungen geliefert worden sein.
7. Gewindestift für Schmierbohrung

Gewindestift für Schmierbohrung

1. Spezifiziere das erforderliche Teil oder die erforderlichen Teile entsprechend obiger Benennung.
2. Gebe folgende Informationen an:

BEISPIEL:

Kupplungsgröße: 1030
Kupplungstyp: T10
Modell: B
Nabe I: Bohrung 35 mm
H7, Passfeder: DIN 6885 P9
Nabe II: Bohrung 30 mm
H7, Passfeder: DIN 6885 P9

3. Informationen über Preis und Lieferfristen erhalten Sie von Ihrem Rexnord-Vertriebshandler oder direkt von Rexnord.