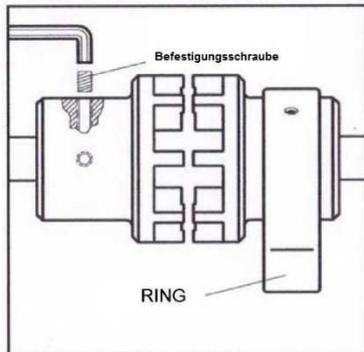


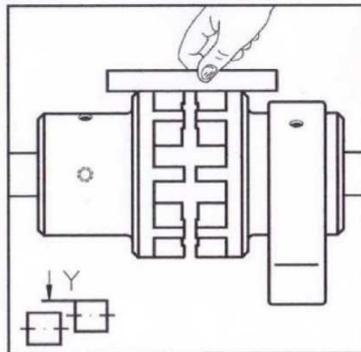
SAMIFLEX Type A und C

Montage- und Ausrichtungsanleitung



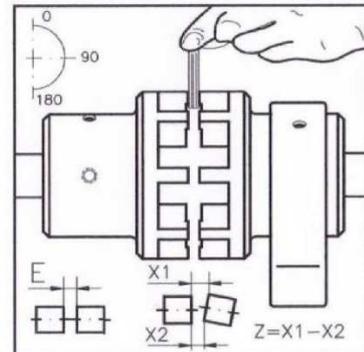
1. Zusammenbau der Naben

Vergessen Sie nicht, die Befestigungsschraube in den Naben zu befestigen, nachdem die Naben auf den Wellen montiert wurden. Überprüfen Sie, ob die Befestigungsschrauben an den Naben fest sind. Im Ex-Bereich sollten die Befestigungsschrauben zusätzlich gegen plötzliches Lösen in den Naben gesichert werden. Zum Beispiel: Loctite mittelfest oder ähnlich



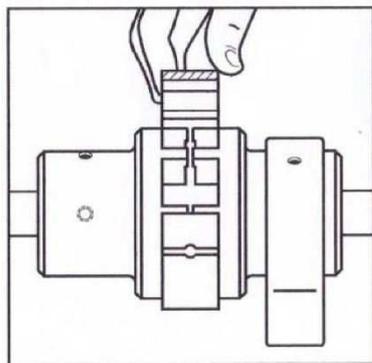
2. Radiale Ausrichtung

Die radiale Ausrichtung sollte mit einem Lineal, mit einer Messuhr oder einem Laser geprüft werden. Wenn Sie das Lineal am Umfang im Bereich der Zähne auf die Naben auflegen haben Sie eine ausreichende breite Kontaktlinie, um sicherzustellen, dass die Ausrichtung übereinstimmt. Machen Sie dies ebenso am Umfang an 3 Stellen. Eine bessere Ausrichtungspräzision wird mit Hilfe einer Messuhr oder eines Lasers erreicht (radiale Toleranz Y)



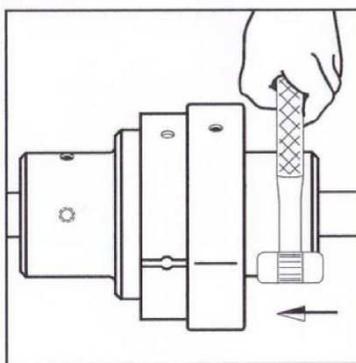
3. Axiale und winklige Ausrichtung

Positionieren Sie die Naben im Abstand E (aus Tab. 1). Mit einer Fühlerlehre können Sie die Lücke zwischen den Naben, Maß E und Toleranz X, kontrollieren. Es ist ratsam, die Messung an drei Positionen (0-90-180°) zu überprüfen.



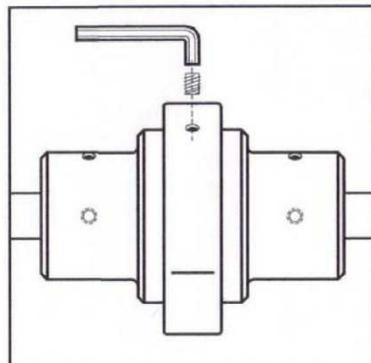
4. Montage des elastischen Innenteils

Nachdem die beiden Naben ausgerichtet wurden, montieren Sie den elastischen Einsatz in den Spalten, die von den parallelen Zähnen gebildet werden. Wenn die Radial- und Winkelausrichtung korrekt ist, sollte das Innenteil vollständig in den Naben eintauchen. Das elastische Innenteil hat außen zwei Arten von Aussparungen, zwei Aussparungen für horizontalen Betrieb und eine für vertikalen Betrieb.



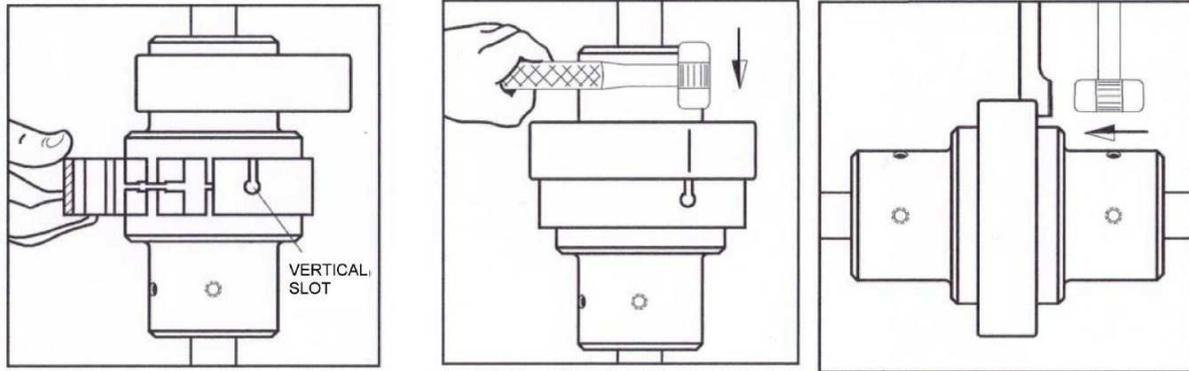
5. Montage des Halterings

Nach dem Einsetzen des elastischen Einsatzes kann der Haltering manuell aufgesetzt werden. Dazu werden die beiden Bezugslinien auf der Außenseite des Rings mit den Einführungsritzen auf dem elastischen Einsatz ausgerichtet. Montieren Sie den Haltering mit einem Nylonhammer, indem Sie abwechselnd am Umfang verteilt von einer Seite auf den Ring klopfen bis der Ring vollständig auf dem Innenteil aufsitzt.



6. Den Ring sichern

Sobald der Ring auf dem elastischen Innenteil sitzt, muss er durch Einsetzen der zwei Gewindestifte in den Gewindebohrungen befestigt werden. Eine eventuelle axiale Verschiebung des Rings durch Fehlausrichtung wird dadurch vermieden.



7. Demontage

Entfernen Sie die zwei Stellschrauben vom Haltering. Verschieben Sie den Ring, indem Sie von der Seite mit einem Nylonhammer in den Bereichen, in denen die Stifte (Bezugslinie) untergebracht sind, axial auf den Ring klopfen.

Tabelle 1:

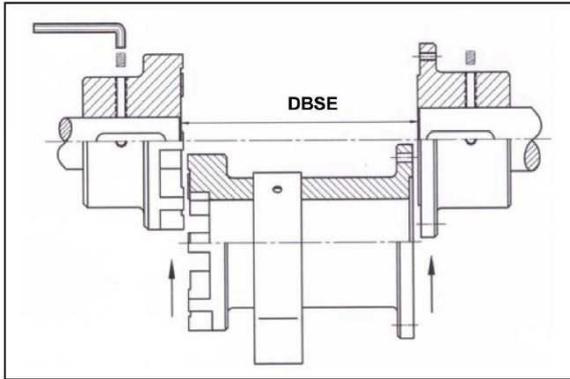
| | E | | Radial | | Winkel | | Z=X1-X2 | | | | | | | | | |
|------------------------|------|------|--------|------|--------|------|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| TYPE | A00 | A0 | A1 | A2 | A3 | A4 | A45 | A5 | A55 | A6 | A7 | A8 | A9 | A10 | A11 | A12 |
| E | 1.5 | 1.5 | 1.5 | 2.5 | 2.5 | 3.5 | 3.5 | 3.5 | 3.5 | 3.5 | 4 | 5 | 5 | 6 | 6 | 5 |
| Axial X | +0.3 | +0.3 | +0.5 | +0.5 | +0.7 | +0.8 | +1.0 | +1.0 | +1.0 | +1.0 | +1.0 | +1.5 | +1.5 | +2 | +2 | +3 |
| Radial Y rpm < 3000 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.5 | 0.5 | 0.7 | 0.7 | 0.7 | 0.8 | 0.8 | 1.0 | 1.0 | 1.0 | 1.5 | 1.5 | 0.6 |
| Radial Y rpm > 3000 | 0.10 | 0.10 | 0.10 | 0.10 | 0.15 | 0.20 | 0.20 | 0.20 | 0.20 | 0.20 | 0.30 | 0.30 | - | - | - | - |
| Winkel Z | 0.10 | 0.10 | 0.20 | 0.20 | 0.30 | 0.40 | 0.40 | 0.50 | 0.50 | 0.60 | 0.90 | 1.10 | 1.30 | 1.70 | 1.70 | 2.00 |

Überprüfung der Befestigung des Halteringes

Bevor die Anlage in Betrieb genommen wird, bitte sicherstellen, dass die Befestigungsschrauben (Tabelle 2) ordnungsgemäß eingesetzt wurden.

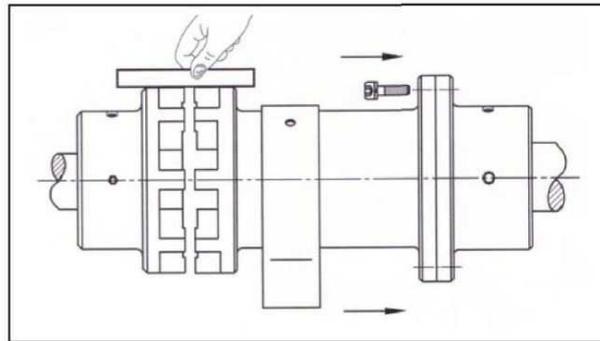
Tabelle 2:

| LOCKING SET SCREWS FOR RETAINING RINGS | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| TYPE | A00 | A0 | A1 | A2 | A3 | A4 | A45 | A5 | A55 | A6 | | | | | A11 |
| | - | - | M5 | M6 | M8 | M8 | M10 | M10 | M10 | M10 | M10 | M12 | M12 | M12 | M12 |
| L | - | - | 8 | 12 | 12 | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | 16 | 16 | 16 | 18 | 18 |



Montage der Naben

Sobald die Naben montiert und mit den Gewindestiften gesichert sind, fahren Sie mit der Ausrichtung fort, wobei Sie den Abstand DBSE lassen, um das Zwischenstück einzusetzen. Vergessen Sie nicht, zuerst den Haltering aufzusetzen.



Ausrichtung und Montage

Sobald das Zwischenstück an der Flanschnabe befestigt ist und die Schrauben mit ihrem Anzugsmoment gesichert sind (Tabelle 4), positionieren Sie die Nabe und den Abstandhalter im Abstand E (Tabelle 3). Die weitere Montage ist wie bei der Kupplung ohne Zwischenstück.

Tabelle 3:

| Zulässige Ausrichtungsfehler - Maße und Toleranzen in mm | | | | | | | | | | |
|--|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Type | A1C | A2C | A3C | A4C | A45C | A5C | A55C | A6C | A7C | A8C |
| E | 3.0 | 3.0 | 3.5 | 3.5 | 3.5 | 3.5 | 4.0 | 4.0 | 4.0 | 4.0 |
| Axial X | +0.5 | +0.5 | +0.7 | +0.8 | +1.0 | +1.0 | +1.0 | +1.0 | +1.0 | +1.5 |
| Radial Y | 0.1 | 0.1 | 0.15 | 0.20 | 0.20 | 0.20 | 0.20 | 0.20 | 0.30 | 0.30 |
| Winkel Z | 0.20 | 0.20 | 0.30 | 0.40 | 0.40 | 0.50 | 0.50 | 0.60 | 0.90 | 1.1 |

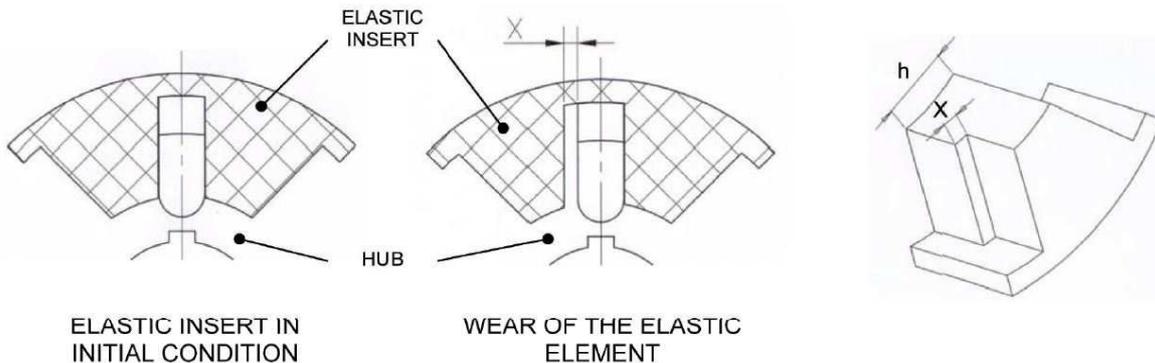
Tabelle 4:

| Flanschschrauben und Anzugsdrehmomente | | | | | | | | | | |
|--|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| TYPE | A1 | A2 | A3 | A4 | A45 | A5 | A55 | A6 | A7 | A8 |
| DIN 912 | M6 | M6 | M8 | M8 | M10 | M10 | M10 | M10 | M12 | M14 |
| TQ (Nm.) | 14 | 14 | 35 | 35 | 69 | 69 | 69 | 69 | 120 | 205 |

Ungefähre Verschleißwerte am elastischen Innenteil

Das elastische Innenteil kann während eines Stillstands der Anlage durch axiales Verschieben des Ringes leicht überprüft werden, dazu werden die beiden Befestigungsschrauben des Ringes entfernt.

Die Betriebszeit des elastischen Innenteils beträgt unter normalen Arbeitsbedingungen 25.000 Stunden. Als vorbeugende Maßnahme soll das elastische Innenteil nach den ersten 3000 Betriebsstunden überprüft werden (siehe Tabelle 5).



Wenn das Maß X (mm) für den Verschleiß des elastischen Innenteils die Werte der nachstehenden Tabelle 5 erreicht hat, soll das Innenteil ersetzt werden.

Falls das Innenteil nicht ersetzt wird, kann es durch Abscheren brechen und die Drehmomentübertragung unterbrechen.

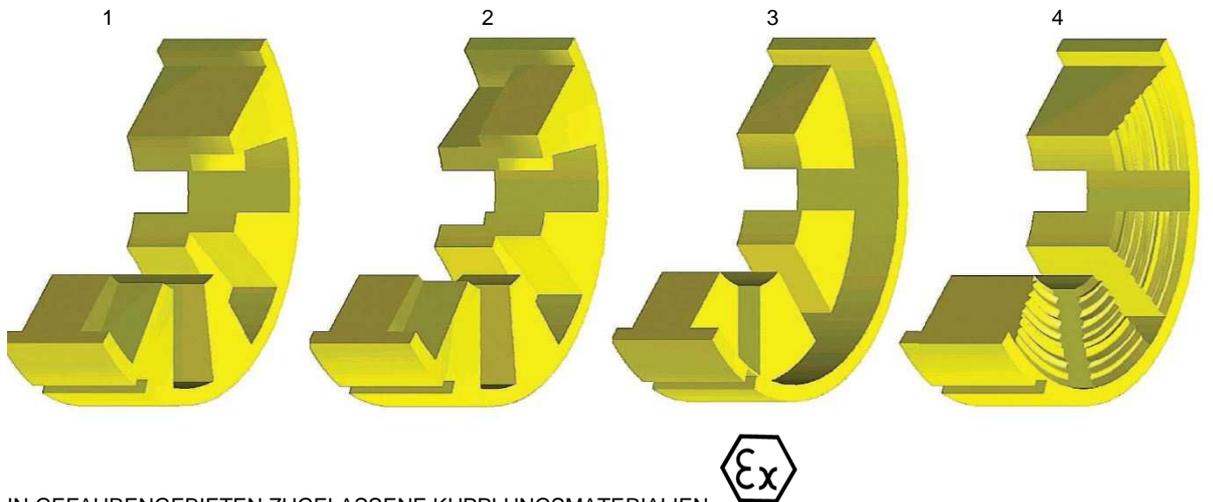
Tabelle 5:

| TYPE | A00 | A0 | A1 | A2 | A3 | A4 | A45 | A5 | A55 | A6 | A7 | A8 | A9 | A10 | A11 |
|--------|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|
| h | 7 | 7 | 8.5 | 11 | 14.5 | 15 | 21 | 22 | 27 | 28 | 36 | 37.5 | 42 | 47 | 60 |
| X (mm) | 1.5 | 1.5 | 2.0 | 2.5 | 3.0 | 3.0 | 4.0 | 4.5 | 5.5 | 6.0 | 7.5 | 7.5 | 8.5 | 9.5 | 10 |

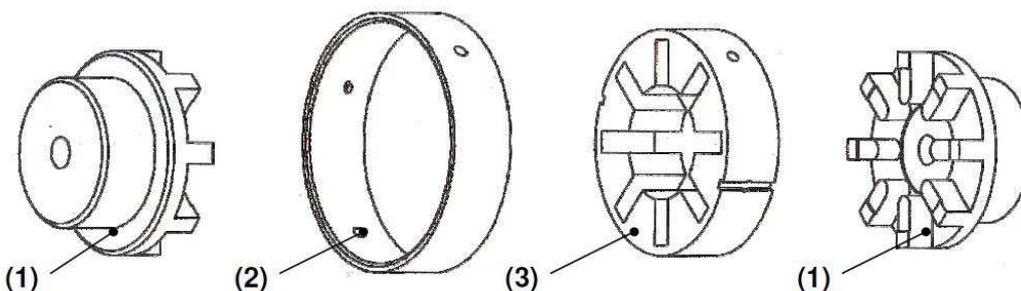
Verschleißarten des elastischen Innenteiles

Die verschiedenen Verschleißarten des elastischen Einsatzes sind nachstehend dargestellt

1. Normale Abnutzung, die auf der Antriebsseite auftritt, nachdem die Lebensdauer des elastischen Innenteils erreicht ist
2. Verschleiß an der Antriebs- und Abtriebsseite aufgrund zu großer Radialversätze
3. Totaler Bruch aufgrund von Scherkräften auf der Abtriebsseite, verursacht durch ein plötzliches Blockieren der Abtriebsseite oder durch massive Überlastung, das Betriebsdrehmoment überschreitet das maximal zugelassene Drehmoment der Kupplung
4. Bruch der elastischen Einlage durch axiale Verschiebung der Antriebs- oder Abtriebsseite.



IN GEFAHRENGEBIETEN ZUGELASSENE KUPPLUNGSMATERIALIEN



| TYPE | A00 | A0 – A1 – A2 – A3 – A4 | A45 – A5 – A55 | A6 – A7 – A8 – A9 – A10 – A11 – A12 |
|---------------|--------------|--|-----------------------------|-------------------------------------|
| Nabe (1) | DURALUMINIO | GG25 GGG40 STEEL F114 INOX AISI 304 | GG25 GGG40 STEEL F114 | GG25 GGG40 |
| Innenteil (3) | POLIURETHANE | POLIURETHANE | POLIURETHANE | POLIURETHANE |
| Haltering (2) | STEEL | POLYAMIDE STEEL | STEEL | STEEL |

| Explosionsgruppe | Erlaubte Kupplungswerkstoffe / Type |
|--|---|
| IIB | Samiflex Kupplung A0 bis A4 mit Polyamide Haltering |
| IIC | Samiflex Kupplung A0 bis A3 mit Polyamide Haltering |
| | Samiflex Kupplung A0 bis A12 mit Stahl Haltering |
| Aluminium als Kupplungswerkstoff ist generell ausgeschlossen im Ex-Bereich | |

Kontroll-Intervalle für Kupplungen in Ex-Bereichen

| Explosionsgruppe | Kontroll-Intervalle |
|-------------------------------------|---|
| Explosionsgruppe: II 2G c IIB T4 | Das elastische Innenteil sollte nach 3000 Betriebsstunden zum ersten Mal oder spätestens nach 6 Monaten überprüft werden, ob bei dem elastischen Innenteil unbedeutende oder keine Abnutzungen festgestellt werden, Weitere Inspektionen sollten nach 6000 Betriebsstunden oder spätestens nach 18 Monaten durchgeführt werden, sofern die Betriebsparameter sich nicht verändert haben Wird bei der ersten Inspektion ein erheblicher Verschleiß festgestellt, so ist es ratsam, die Ursache des Verschleißes am elastischen Innenteil zu untersuchen. Hilfreich ist dabei die Darstellung der Verschleißart (siehe oben) Wartungsintervalle müssen entsprechend den geänderten Betriebsparametern eingeplant werden. |
| Explosionsgruppe: II 2G c IIC T4 | Das elastische Innenteil sollte nach 2000 Betriebsstunden das erste Mal oder spätestens nach 6 Monaten überprüft werden, ob bei dem elastischen Innenteil unbedeutende oder keine Abnutzungen festgestellt werden. Weitere Überprüfungen bei gleichen Betriebsparametern nach 4000 Betriebsstunden oder spätestens 12 Monaten. Wird bei der ersten Inspektion ein erheblicher Verschleiß festgestellt, sollte das Innenteil gewechselt werden und die Verschleißursache untersucht werden. Dazu ist die oben angeführte Darstellung der Verschleißarten hilfreich. Wartungsintervalle müssen entsprechend den geänderten Betriebsparametern eingeplant werden. |

Wenden Sie sich bei Unklarheiten bitte an Ihren Lieferanten oder den Hersteller

Komplette Kupplungen oder Ersatzteile erhalten Sie hier:

rbw-Antriebstechnik GmbH

Maßbrucher Weg 25
D32657 Lemgo

Tel. +49(0)5261 6608 142
Fax. +49(0)5261 6608 143

Email: info@rbw-antriebstechnik.de