

Dies ist eine Übersetzung des englischsprachigen Originaldokuments.



ATEX: Damit diese Kupplung die ATEX-Anforderungen erfüllt, müssen diese Einbauanleitung sowie das ergänzende Formular 0005-08-51-01 genau befolgt werden. Dieses Beiblatt beschreibt die ATEX-Anforderungen. Bei Nichtbefolgen der Anweisungen durch das bedienende Personal wird die Kupplung mit sofortiger Wirkung als nicht mit den ATEX-Richtlinien konform angesehen.



- Wegen möglicher Gefahren für Personen oder Sachwerte durch Unfälle, die durch die unsachgemäße Verwendung oder Installation der Produkte entstehen können, ist es äußerst wichtig, Auswahl, Einbau, Wartung und Betriebsverfahren vorschriftsmäßig durchzuführen.
- Alle rotierenden Antriebs Elemente sind potenziell gefährlich und können zu schweren Verletzungen führen. Darum müssen diese in Übereinstimmung mit OSHA, ANSI und anderen örtlich geltenden Standards für die Drehgeschwindigkeiten und Anwendungen, mit denen sie verwendet werden, richtig gesichert werden. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, ordnungsgemäße Schutzvorrichtungen zu gewährleisten.
- Entsprechend den ATEX-Anforderungen muss die Vorrichtung mindestens 25 mm (1 Zoll) Radialspiel zum größeren Kupplungsaußendurchmesser haben und eine ausreichende Belüftung ermöglichen.

Erwägungen zur Handhabung

- Die Addax®-Werkstoffverbundkupplung ist sehr widerstandsfähig und zeichnet sich bei korrekter Handhabung durch eine jahrelange Lebensdauer aus. Geringfügige Schrammen und Oberflächenabnutzungen am Abstandshalter wirken sich nicht auf die Leistung der Kupplung aus.
- Durch starke Stöße verursachte weiche Stellen, Einschnitte oder Furchen bzw. Rillen sind Problembereiche. Immer wenn eine weiche Stelle festgestellt wird, sollte die Kupplung außer Betrieb genommen und ersetzt werden.
- Das Lamellenpaket sollte regelmäßig oder nach Wirken eines hohen Drehmoments bzw. Versatzes geprüft werden. Falls das Lamellenpaket deutliche Verformungen (Beulen) aufweist, sollte es außer Betrieb genommen werden.

1. Einbauverfahren

SCHRITT 1

- 1.1. Addax®-Kupplungen werden vor dem Versand im Werk vormontiert. Entfernen Sie alle Befestigungsteile und bereiten Sie die Naben auf den Einbau auf der Welle vor.
- 1.2. Addax®-Kupplungen sind für den Einsatz mit einem geringen Toleranzspiel zwischen den Naben und den verbundenen Wellen vorgesehen. Die Naben sollten eng anliegen, sich auf den verbundenen Ausrüstungswellen aber frei bewegen.
- 1.3. Vergewissern Sie sich, dass die beiden Wellenenden, das Innere der Nabenbohrungen und die Passfedernuten keinen Grat aufweisen. Vergewissern Sie sich vor dem Einbau auch, dass die Passfedern richtig zu den Naben und Wellen passen.
- 1.4. Messen Sie den Wellenabstand (DBSE) und vergewissern Sie sich, dass er mit dem in der Addax-Produktzeichnung identisch ist.

ACHTUNG! Das Modell 350 weist keine Überlastbuchsen auf.

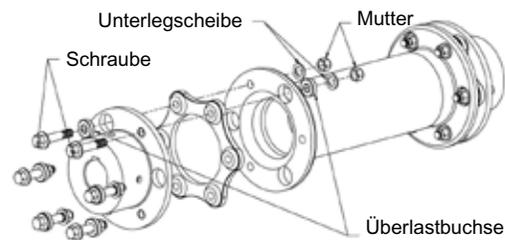


Abbildung 1 – Kupplungsbaugruppe

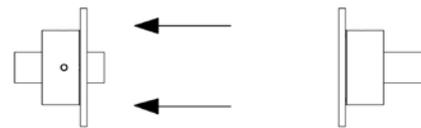


Abbildung 2 – Eine Nabe zurückschieben

SCHRITT 2

- 2.1. Schieben Sie die Naben auf die Wellenenden, wobei mindestens 25 mm der Welle frei bleiben müssen, um genug Platz für die Anbringung des Abstandhalters zu gewährleisten.
- 2.2. Bringen Sie eine Nabe so in Position, dass die Flanschvorderseite bündig mit dem Wellenende abschließt.
- 2.3. Ziehen Sie die Stellschrauben nur an einer Nabe an und arretieren Sie sie. Ziehen Sie die Stellschrauben mit einem Drehmomentschlüssel auf die in Tabelle 1 angegebenen Werte an. Jede Nabe weist zwei Stellschrauben auf, eine über der Passfeder und die andere davon versetzt.
- 2.4. Bringen Sie die Lamellenpakete mit den Befestigungsteilen an den vorgesehenen Stellen an.

Tabelle 1 – Stellschrauben-Anzugsmomente

Stellschrauben-Gewindegröße	Drehmomentwerte		
	Inch Pounds	Foot Pounds	Newtonmeter
1/4 - 20	60	5	7
5/16 - 18	120	C	14
3/8 - 16	192	16	22
1/2 - 13	420	35	47
5/8 - 11	576	48	65
3/4 - 10	744	62	84

SCHRITT 3

- 3.1. Positionieren Sie den Abstandshalter zwischen den Naben, wie in Abbildung 3 dargestellt.
- 3.2. Richten Sie die kleinen Löcher im Abstandshalter mit denen im Lamellenpaket aus.

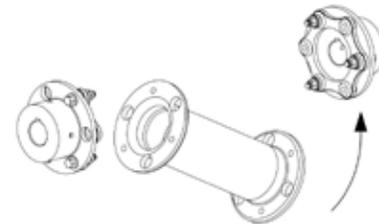


Abbildung 3 – Positionieren Sie den Abstandshalter oben zwischen den Naben.

SCHRITT 4

- 4.1. Schieben Sie die andere Nabe in Position.
- 4.2. Ziehen Sie die Stellschrauben vorübergehend an und arretieren Sie sie. Diese Nabe muss bei der Ausrichtung evtl. neu positioniert werden.

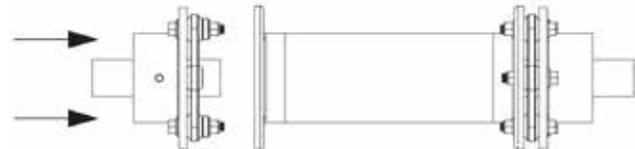


Abbildung 4 – Schieben Sie die Nabe wieder auf die richtige Position.

SCHRITT 5

- 5.1. Alle Schrauben werden von der Rückseite der Naben aus zum Zwischenstück hin eingeführt.
- 5.2. Bringen Sie die Überlastbuchsen an den Schrauben an, die durch die Durchgangslöcher in den Schrauben führen.
- 5.3. Die anderen Schrauben werden direkt in die Schraubenlöcher der Naben eingeführt.
- 5.4. Alle Schrauben werden durch das Lamellenpaket in den Abstandshalterflansch eingesetzt.
- 5.5. Befestigen Sie die Überlastbuchsen an den gegenüberliegenden Schrauben, wie in der Abbildung dargestellt.
- 5.6. Bringen Sie zunächst die Unterlegscheiben und dann die Sperrmuttern an allen Schrauben an.

ACHTUNG! Das Modell 350 weist keine Überlastbuchsen auf.

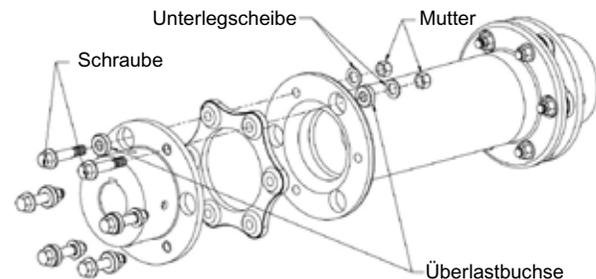


Abbildung 5 – Kupplungsbaugruppe

6. Sperrmuttern – Anzugsmomente

- 6.1. Ziehen Sie alle Sperrmuttern auf die in Tabelle 2 angegebenen Drehmomentwerte fest. Verwenden Sie dazu einen Drehmomentschlüssel an der Mutter: Halten Sie den Schraubenkopf fest, damit sich die Schraube nicht mitdreht.

7. Stellschrauben – Anzugsmomente

- 7.1. Ziehen Sie alle Stellschrauben auf die in Tabelle 1 angegebenen Drehmomentwerte fest.

Tabelle 2 – Sicherungsmuttern-Anzugsmomente			
Kupplungsmodellnummer	Drehmomentwerte		
	Inch Pounds	Foot Pounds	Newtonmeter
LR_350	400	33	45
LR_375	400	33	45
LR_450	145	12	16
LR_485	240	20	27
LR_650	400	33	45
LR_750/850	540	45	60

Tabelle 3 – Grenzwerte für Winkel- und Axialausrichtung				
Kupplungsmodellnummer	Grenzwerte für Winkelausrichtung		Grenzwerte für Axialausrichtungslücke	
	Zoll	Millimeter	Zoll	Millimeter
	LR_350	0,010	0,25	0,42 - 0,44
LR_375	0,010	0,25	0,53 - 0,55	13,5 - 14,0
LR_450	0,010	0,25	0,42 - 0,44	10,7 - 11,2
LR_485	0,010	0,25	0,58 - 0,62	14,9 - 15,9
LR_650	0,020	0,51	0,73 - 0,77	18,5 - 19,6
LR_750	0,020	0,51	0,85 - 0,89	21,5 - 22,6
LR_850	0,020	0,51	0,73 - 0,77	18,5 - 19,6

8. Winkelausrichtung

ACHTUNG! Die Winkel- und Axialausrichtung müssen an beiden Enden der Addax®-Kupplung innerhalb der spezifizierten Grenzwerte liegen, bevor die Kupplung in Betrieb genommen wird.

- 8.1. Befestigen Sie eine Messuhr fest an der Zwischenstückwelle. Lesen Sie den Messwert an der Außenseite des Kupplungsablenkers ab, wie in der Abbildung oben dargestellt. Dies kann auch durch Montieren der Messuhr an der Kupplungsablenker und Ablesen des Werts vom Zwischenstückflansch bewerkstelligt werden.
- 8.2. Prüfen Sie mit einer auf Null eingestellten Messuhr die Winkelausrichtung. Dazu drehen Sie die Welle um 360° und zeichnen die Maximal- und Minimalwerte an der Messuhr auf.
- 8.3. Ist der Bereich zwischen Maximal- und Minimalwert größer als in Tabelle 3 für Ihr Kupplungsmodell angegeben, sollte die verbundene Ausrüstung neu ausgerichtet werden, um diese Grenzwerte zu erreichen.
- 8.4. Jede der abgebildeten Methoden (Abb. 6 und 7) kann zum Prüfen der Winkelausrichtung verwendet werden.

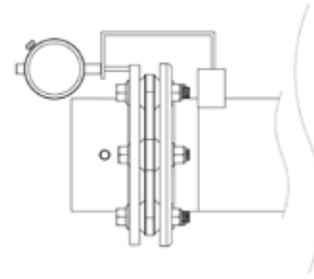


Abbildung 6 – Prüfen Sie die Winkelausrichtung mit der Messuhr-Methode.



Abbildung 7 – Prüfen Sie die Winkelausrichtung mit der Rexnord-Messuhr-Methode.

9. Axialausrichtung

- 9.1. Messen Sie die Lücke zwischen dem Abstandhalterflansch und dem Nabenflansch an beiden Enden. Messen Sie mit einem Messtaster vier Werte um den Umkreis in Abständen von 90°. Dabei darf die Kupplung nicht gedreht werden.
- 9.2. Der Durchschnitt der vier Werte sollte innerhalb des in Tabelle 3 angegebenen Lückenbereichs liegen; ansonsten müssen die Naben neu positioniert werden. Dieses Verfahren sollte an beiden Enden der Kupplung durchgeführt werden.

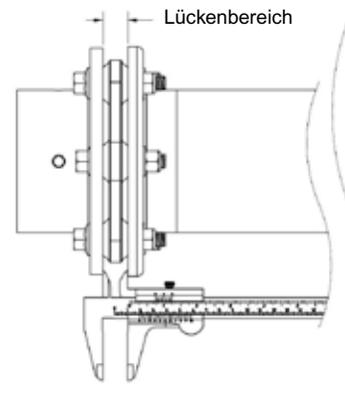


Abbildung 8 – Prüfen Sie die Winkelausrichtung mit der Rexnord-Messuhr-Methode.

10. Ersetzen des Lamellenpaketes

- 10.1. Falls das Lamellenpaket ersetzt werden muss, ist es nicht notwendig, die Naben von den Wellen zu entfernen. Rexnord empfiehlt, die Lamellenpakete und Befestigungsteile alle fünf Jahre im Rahmen eines vorbeugenden Wartungsplans zu ersetzen.
- 10.2. Beginnen Sie an einem Ende. Stützen Sie die Zwischenstückwelle an diesem Ende ab. Entfernen Sie alle Schrauben, Sicherungsmuttern, Buchsen und Unterlegscheiben. Dadurch wird das Lamellenpaket gelöst, sodass es herausgeschoben werden kann.
- 10.3. Wiederholen Sie Schritt 1 am anderen Ende.
- 10.4. Falls die Lamellenpakete ersetzt werden müssen, wird empfohlen, gleichzeitig auch die Befestigungsteile zu ersetzen.

Tabelle 4 – Teilnummern

Modellnummer	Lamellenpaket	Edelstahl-Befestigungs-Kit	Monel-Befestigungs-Kit	Rücklaufsperr-Kit	Bremsscheibensystem-Kit	Kupplungsausrichtungs-Kit
350	200917-350	600452-2074		600544-05605	600683-05605	600675 (SAE) oder 600675M (metrisch)
375	200917-375	600567-2074		600544-05605	600683-05605	
450	200917-045	600567-2056	600567-1056	600544-05605	600683-05605	
485	200917-048	600567-2066	600567-1066	600544-06005	600683-06005	
650	200917-065	600567-2076	600567-1076	600544-07406	600683-07406	
700	200917-070	600567-2096				
850	200917-085	600567-2086	600567-1086	600544-08008	600683-08008	