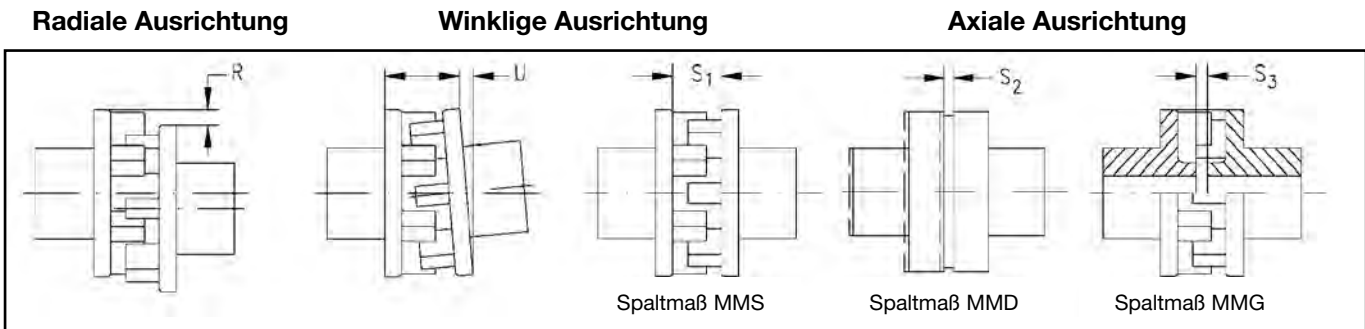


Montagehinweis und Ausrichttoleranzen

Die angegebenen Werte für Ausrichttoleranzen sind im Rahmen eines angemessenen Montageaufwandes nur als Richtwerte anzusehen, da das Ausgleichsvermögen der Kupplung sehr stark von der Drehzahl und der Belastung abhängt. Eine genaue Ausrichtung der Kupplungshälften erhöht die Lebensdauer der elastischen Kupplungselemente.



Baureihe MMS

Größe	4 ¹⁾	6,3 ¹⁾	10	16	25	40	63	100	160	250	400	630	1000	1600	2500
R _{max} [mm]	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8	0,8
U _{max} [mm]	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,2
S ₁ ± [mm]	18 ± 1	20 ± 1	17 ± 1	19 ± 1	22 ± 1	26 ± 1	30 ± 1	35 ± 1	41 ^{+1,2} ₋₁	47 ^{+1,5} ₋₁	56 ^{+1,5} ₋₁	64 ^{+1,5} ₋₁	75 ⁺² ₋₁	85 ⁺² ₋₁	110 ⁺² ₋₁

¹⁾ gilt für MMS-A

Baureihe MMD

Größe	4000	6300	10000
R _{max} [mm]	0,8	0,9	1,0
U _{max} [mm]	1,0	1,1	1,2
S ₂ ± [mm]	7 ± 2	8 ± 2	10 ± 1

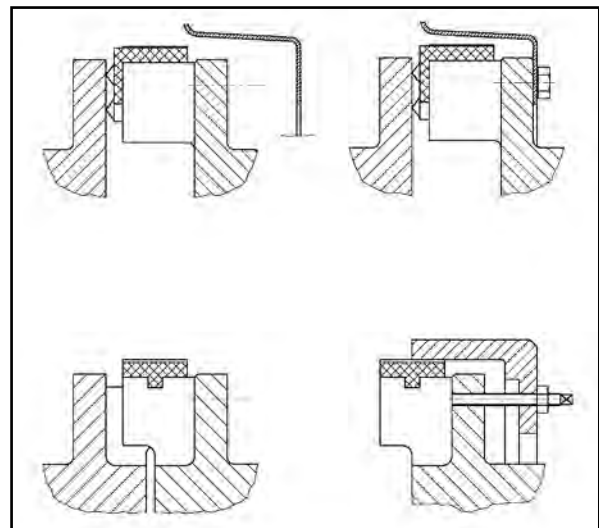
Baureihe MMG

Größe	4000	6300	10000	16 000	25 000	40 000	63 000	100 000
R _{max} [mm]	0,9	1,0	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,0
U _{max} [mm]	1,3	1,4	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3,0
S ₃ ± [mm]	8 ± 1,5	9 ± 1,5	10 ± 2	15 ± 2	20 ± 2,5	22 ± 3	25 ± 3	30 ± 4

Montage der elastischen Elemente und der Haltekappen

Bei der Montage der elastischen Elemente ist darauf zu achten, dass die Kupplungshälften nicht zu eng montiert werden, damit die elastischen Elemente keinem seitlichen Druck ausgesetzt sind und die Kupplung im Einsatz axial nachgiebig bleibt. Ebenso dürfen die Kupplungshälften nicht zu weit auseinander stehen, damit die Gummipakete über die gesamte Breite zwischen den Kupplungsklauen tragen.

Zur Montagehilfe beim Herüberschieben der Haltekappe bei eingelegten Sattelstollen können diese vorher am Umfang mit Talkum oder Schmierseife (kein Fett oder Öl) bestrichen werden. Als Hilfswerkzeug zum Aufschieben der Haltekappe kann eine Gewindestange verwendet werden.



Montagehinweis für Bauform MMS-T...W mit Konus-Spannbuchse

Die allgemeine Montageanleitung der MMS ist ergänzend zu dieser Anleitung mitgültig und zu berücksichtigen.

1. Der Außenkonus der Spannbuchse und die Bohrung mit Innenkonus der Elementnabe müssen vor der Montage metallisch blank und fettfrei sein.
Konservierungsmittel sind restlos zu entfernen.

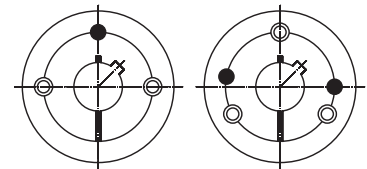


Abb. 1

Nr. 1610
2012
2517
3030

Nr. 3535
4040
4545

2. Spannbuchse in die Elementnabe einsetzen und dabei alle Anschlussbohrungen zur Deckung bringen. Hierbei müssen jeweils halbe Gewindebohrungen halben glatten Bohrungen gegenüberliegen (Abb. 1).

3. Montageschrauben leicht gefettet oder geölt lose einschrauben. Schrauben noch nicht festziehen (Abb. 2).



Abb. 2

4. Elementnabe mit eingesetzter Konus-Spannbuchse auf die gesäuberte Welle mit Passfeder schieben, in Montageposition gem. Abb.3 bringen und gem. Tabelle 1 gleichmäßig anziehen.

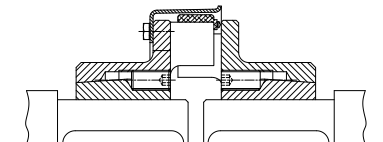


Abb. 3

5. Durch leichte Hammerschläge über eine Zwischenlage gegen die Spannbuchse lassen sich die Schrauben erneut nachziehen. Gegebenenfalls ist dieser Vorgang zu wiederholen.

Demontage der Elementnabe mit Konus-Spannbuchse

1. Alle Schrauben lösen und entfernen. Je nach Spannbuchsengröße 1 oder 2 Schrauben gefettet in die halben Abdrückgewinde der Spannbuchse einschrauben (Abb. 4).



Abb. 4

2. Schrauben gleichmäßig anziehen bis sich die Buchse in der Elementnabe löst.

3. Bei gelöster Spannbuchse lässt sich die Elementnabe zusammen mit der Spannbuchse von der Welle ziehen.

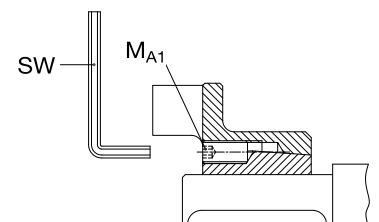


Tabelle 1

Schraubenanziehdrehmomente zur Montage der Konus-Spannbuchse

Kupplungsgröße	MMS 25	MMS 40	MMS 63	MMS 100/160	MMS 250	MMS 400/630	MMS 1000
Spannbuchse Nr.	1610	2012	2517	3030	3535	4040	4545
Schraubengröße B.S.W. *)	$\frac{3}{8} \times 16$	$\frac{7}{16} \times 22$	$\frac{1}{2} \times 25$	$\frac{5}{8} \times 32$	$\frac{1}{2} \times 38$	$\frac{5}{8} \times 45$	$\frac{3}{4} \times 50$
Anziehdrehmoment M_{A1} [Nm]	20	31	49	92	115	172	195
Schlüsselgröße SW [mm]	5	6	6	8	10	12	14

*) Nr.1610/2012/2517/3030 Gewindestift Nr.3535/4040/4545 Zylinderschraube

Schraubverbindungen an der Kupplung

Vor Inbetriebnahme sind an der Kupplung alle Schrauben mit einem Drehmomentschlüssel hinsichtlich ihres richtigen Anzugsmomentes zu überprüfen. Nur vorschriftsmäßig angezogene Schrauben sind gegen Lockern gesichert. Falls zusätzlich eine Schraubensicherung gewünscht wird, empfehlen wir, geeignete Klebstoffe zu verwenden.

Anziehdrehmomente für Schaftschrauben mit metrischen Gewinden und Kopfauflage gemäß ISO 4762, ISO 4014, DIN 6912, Werkstoff 8.8

Schraubengröße	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 27	M30
Anziehdrehmoment Nm	10	25	49	86	210	410	710	1050	1450

Allgemeiner technischer Hinweis

Die angegebenen technischen Daten beziehen sich nur auf die eigentlichen Kupplungen bzw. auf die entsprechenden Kupplungselemente. Es liegt in der Verantwortung der Anwender sicherzustellen, dass keinerlei Bauteile unzulässig beansprucht werden. Insbesondere sind vorhandene Anschlüsse, wie z.B. Schraubverbindungen, hinsichtlich der zu übertragenden Momente zu überprüfen. Gegebenenfalls sind weitere Maßnahmen, wie zum Beispiel zusätzliche Verstärkung durch Stifte, notwendig. Es liegt in der Verantwortung der Anwender für die ausreichende Dimensionierung der Wellen- und Passfederverbindung und/oder der sonstigen Verbindungen, z.B. Spann- und Klemmverbindungen, zu sorgen.

REICH-KUPPLUNGEN hat ein sehr umfangreiches Programm an Kupplungen, aus dem für fast alle Antriebe die geeigneten Kupplungen bzw. Kupplungssysteme gewählt werden können. Weiterhin können kundenspezifische Lösungen entwickelt und auch in Kleinserien bzw. als Prototypen gefertigt werden. Daneben existieren verschiedene Rechnerprogramme, mit denen alle notwendigen Auslegungen durchgeführt werden können. - Fordern Sie uns !

Sicherheitsanweisung

Es liegt in der Verantwortung des Geräteherstellers / Betreibers die nationalen und internationalen Gesetze und Sicherheitsvorschriften zu beachten. Die Kupplung muss durch entsprechende Schutzvorrichtungen gegen unbeabsichtigtes Berühren gesichert sein.

Alle Schraubverbindungen sind nach einer geraumen Zeit - vorzugsweise nach einem Testlauf - hinsichtlich des richtigen Anzugsmomentes zu überprüfen.