

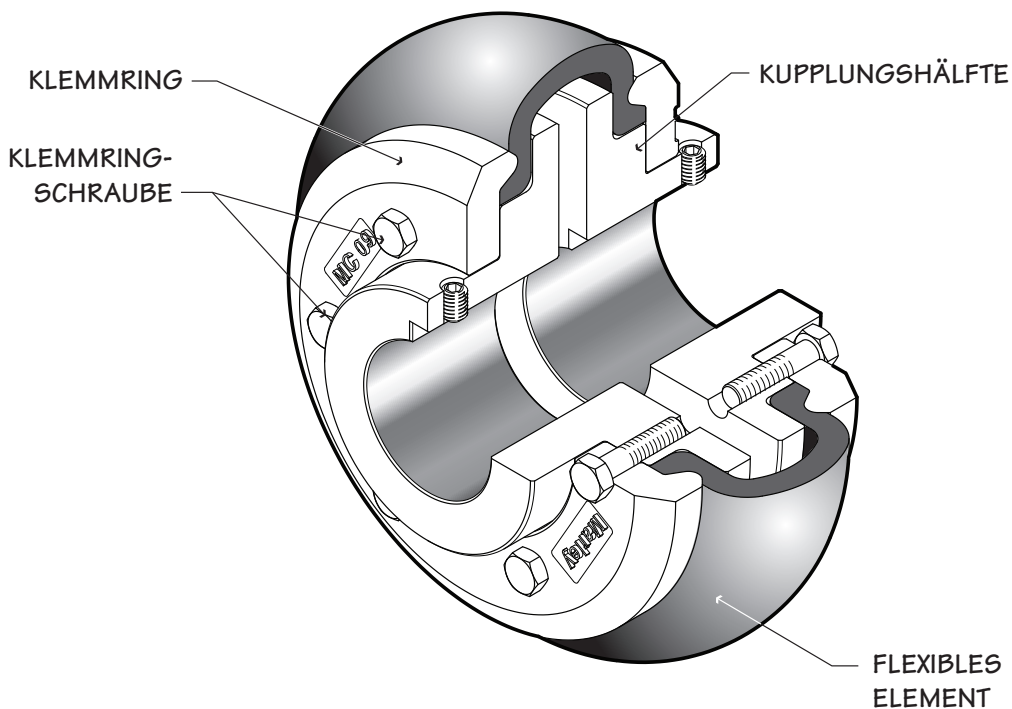
Softork™ MC-kupplung

INSTALLATION - BETRIEB - WARTUNG

de_Z0592740_B AUSGABE 02/2019

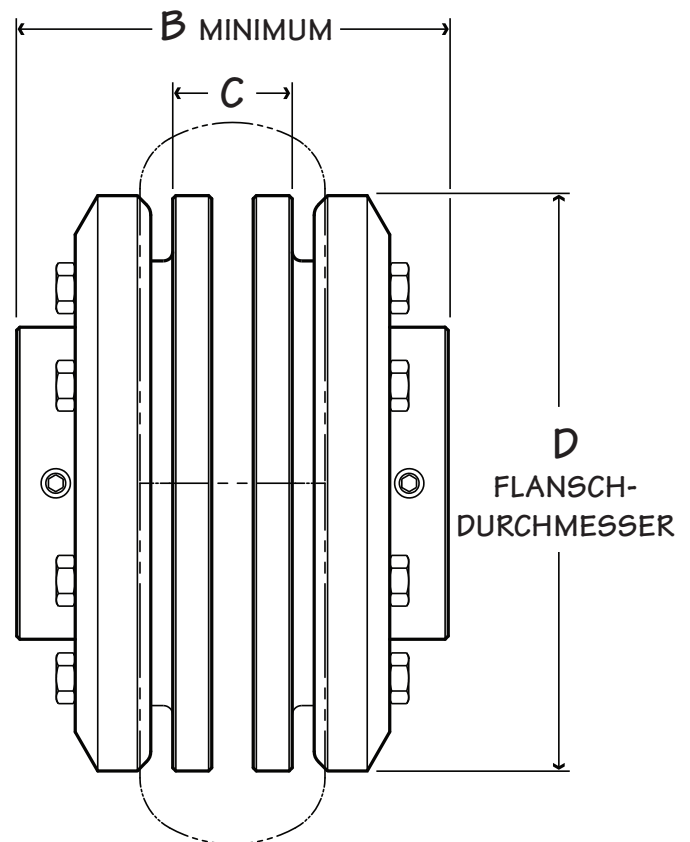
LESEN UND VERSTEHEN SIE DIESES HANDBUCH VOR DEM BETRIEB ODER DER WARTUNG DIESES PRODUKTES.



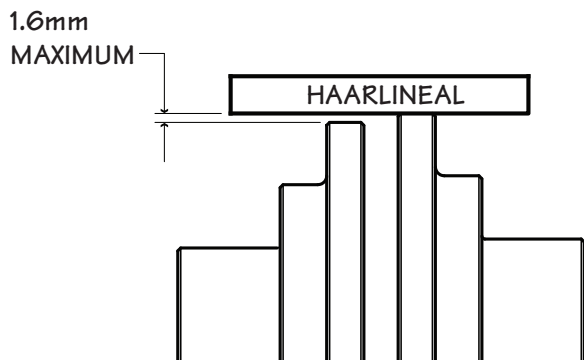


Montage und Ausrichtung

1. Motor- und Geareducer®-Wellen inspizieren und reinigen. Wellen mit Schmirgelleinen oder einer feinen Feile abgraten. Sämtliches Schmiermittel von Kupplungsbohrungen und Pass ächen beseitigen. Keile in die Keilnuten der Motor- und Geareducer-Wellen einsetzen.
2. An beiden Kupplungshälften mit den beiliegenden Schrauben je einen Klemmring montieren.
Hinweis: Diese Befestigung zunächst noch nicht anziehen, sondern beide Schrauben nur um wenige Windungen eindrehen. Die Klemmringe müssen eventuell für die Parallelausrichtung neu positioniert werden (Schritt 7). Vorsicht: Schraubengewinde nicht schmieren.
3. Jede Kupplungshälfte auf ihr Wellengegenstück schieben. Den Motor und den Geareducer in Position schieben.
Hinweis: Der Klemmring muss vor dem Positionieren von Motor und Geareducer montiert werden.
4. Zur Kontrolle des Kupplungsabstands nur das Maß „C“ an der Oberseite der Kupplung überprüfen. Siehe Tabelle und Detail 1. Die Kupplungshälften entlang der Wellen verschieben, um den richtigen Abstand zu erhalten. Der maximal zulässige Abstand zwischen den Wellenenden beträgt 51 mm. Die Wellen dürfen ggf. über die Kupplungshälften hinausragen.
5. Alle Gewindestifte auf den zugehörigen Keilen anziehen (32,5 Nm).



Detail 1



Detail 2

6. Zur Kontrolle der Winkelausrichtung das Maß „C“ in Intervallen von 90° überprüfen (mindestens vier Messungen). Die Gesamtdifferenz zwischen zwei Messungen, $C_{max} - C_{min}$, darf 1,6 mm nicht überschreiten. Siehe Detail 1.
7. Zur Kontrolle der Parallelausrichtung an mehreren Stellen entlang des Kupplungsumfangs ein Haarlineal an die Außenkanten der Kupplungshälften halten. Der Parallelversatz darf 1,6 mm nicht überschreiten. Siehe Detail 2.

Tipp: Wenn die Klemmringe einen größeren Durchmesser aufweisen als die Kupplungshälften, die Klemmringsschrauben so weit lösen, dass sich die Klemmringe drehen lassen, bis das Haarlineal direkt auf den Kupplungshälften au liegt.

Wenn der gemessene Versatz mehr als 1,6 mm beträgt, die Montagefüße des Motors und/oder des Geareducers mit Ausgleichsscheiben unterfüttern, um die richtige Ausrichtung zu erhalten. Nach dem Justieren mit Ausgleichsscheiben die Niederhalter anziehen und die Ausrichtung prüfen. Dieses Verfahren wiederholen, bis die richtige Ausrichtung erreicht ist. Die beste Ausrichtung ist erreicht, wenn das Haarlineal die Kupplungshälften an vier Stellen berührt (Detail 2).

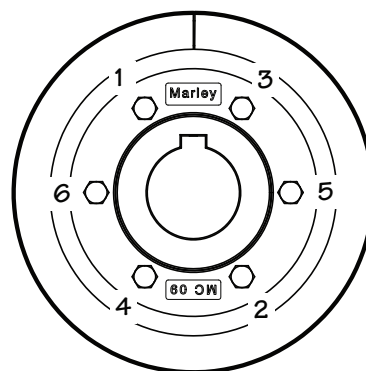
8. Die Klemmringe mit Klemmschrauben sichern und das exible Element wie abgebildet um die Klemmringe wickeln. Sicherstellen, dass die Wülste des Elements vollständig in den entsprechenden Aufnahmen liegen.

9. Die Teilung des exiblen Elements zusammenschieben und festhalten. Der Spalt darf maximal 3 mm betragen. Eine oder zwei Schrauben direkt gegenüber der Teilung gerade so weit anziehen, dass das exible Element nicht mehr verrutscht. Das Gummielement mit beiden Händen in Richtung der Teilung kneten. Die Teilung zusammenhalten und die nächsten beiden von der Teilung am weitesten entfernten Schrauben so weit anziehen, dass das exible Element nicht mehr verrutscht. Dieses Verfahren an allen verbleibenden Flanschschrauben wiederholen. Alle Schrauben in der in Detail 3 gezeigten Reihenfolge mit dem in der Tabelle angegebenen Drehmoment nachziehen. Hinweis: Kupplungen des Typs MC07 besitzen 5 Schrauben pro Kupplungshälfte. Beim Anziehen ein ähnliches Kreuzmuster befolgen. Alle Schrauben ein zweites Mal mit dem angegebenen Drehmoment anziehen.

Vorsicht: Die Schrauben nicht überdrehen, da sonst der Klemmring beschädigt werden könnte.

Wartung

1. SofTork-Kupplungen von Marley müssen nicht geschmiert werden.
2. Die Kupplung mindestens alle sechs Monate gründlich inspizieren. Die Gewindestifte und die Kupplungshälften auf der Welle auf festen Sitz und das exible Element auf Verschleiß überprüfen.
3. Wenn Sie Ersatzteile benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren Marley-Handelsvertreter. Rufen Sie uns unter +44 1905 750270 an oder suchen Sie im Internet unter spxcooling.com nach einem Vertreter in Ihrer Nähe.



Detail 3

Kupplung	B	C	D	Drehmoment N·m	Kopfschraube
MC07	130mm	38mm	143mm	32,5	$\frac{5}{16}$ " x $1\frac{1}{2}$ "
MC09	141mm	39mm	187mm	54	$\frac{3}{8}$ " x $1\frac{1}{2}$ "
MC11	162mm	40mm	233mm	54	$\frac{3}{8}$ " x $1\frac{1}{2}$ "
MC12	175mm	45mm	257mm	122	$\frac{1}{2}$ " x $1\frac{1}{2}$ "

SPX COOLING TECHNOLOGIES UK LTD

3 KNIGHTSBRIDGE PARK
WORCESTER WR4 9FA UK
44 1905 750 270 | ct.fap.emea@spx.com
spxcooling.com

de_Z0592740_B | AUSGABE 02/2019

© 2007-2019 SPX COOLING TECHNOLOGIES, INC. | ALL RIGHTS RESERVED

Zum Zweck der technischen Weiterentwicklung unterliegen alle Produkte Design- und/oder Materialänderungen ohne Vorankündigung.

