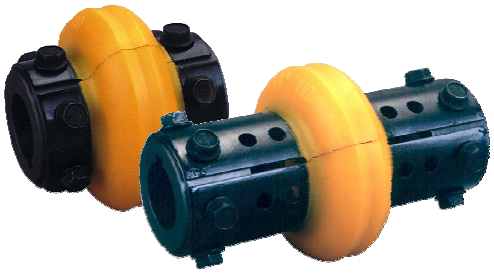


HINWEIS

- Es ist sehr wichtig, dass die Anweisungen bezüglich des Einbaus und des Betriebes des Materials vom Anwender berücksichtigt werden. Die Nichteinhaltung dieser Maßnahmen kann einen falschen Einbau sowie eine unsachgemäße Verwendung der Elemente zur Folge haben, die zu Verletzungen und Unfällen führen können.
- Alle rotierenden Übertragungsteile stellen eine potentielle Gefahrenquelle dar und können schwere Verletzungen verursachen. Sie müssen gemäß der amerikanischen Normen OSHA und ANSI oder gleichwertigen Normen für alle Geschwindigkeitsbereiche und Anwendungen ordnungsgemäß abgesichert werden. Die Bereitstellung von geeigneten Schutzvorrichtungen obliegt dem Anwender.
- Die Befestigung der Ringschrauben muss überprüft werden. Wenn diese Überprüfung nicht vorgenommen wird, können Lockerungen der Kupplungselemente während des Betriebes entstehen und dadurch zu schweren Verletzungen führen. Die Ringschrauben und die Naben sind in metrischen Größenmassen oder in angelsächsischen Größenmassen in Zoll (Inch) erhältlich. In keinem Falle dürfen Ringschrauben im Größenmaß Zoll auf einer metrischen Nabe oder umgekehrt eingebaut werden.
- Vor dem Einschalten des Motors oder der Betätigung der Anlage stets sicherstellen, dass alle Kupplungselemente an den Antriebswellen und am Empfänger ordnungsgemäß befestigt sind.
- Vor dem Einbau der Viva - Kupplung in eine Anlage, deren Bauteile Gleitlager, Pfeilradgetriebe oder andere, gegen Axialdruck empfindliche Elemente umfassen, bitte einen Rexnord - Vertreter kontaktieren.
- Dem Anwender obliegt die Überprüfung des Verhältnisses zwischen der Steifigkeit der Kupplung (bei Rexnord erhältlich) und der Frequenz des Antriebssystems.

1. Schritt:

Untersuchung der Achsen und Bohrungen der Naben der Motor- und Maschinenelemente. Stellen Sie sicher, dass diese Teile schmutzfrei sind und keine Grate aufweisen. Überprüfung der ordnungsgemäßen Justierung der Keile an den Achsen. Einbau der beiden Naben. Es ist notwendig, dass eine der Naben zur Einstellung des Abstandes gelockert wird. Bei der Verwendung von Ringnaben müssen die Herstelleranweisungen berücksichtigt werden. Falls die Nabe einen Festsitz umfasst, wird die Erhitzung der Nabe auf maximal 100°C mittels eines Ölbades, Wasserbades oder in einem Ofen empfohlen. Bei einer nur teilweisen Erhitzung besteht die Gefahr einer Verformung der Nabe.

2. Schritt:

Anbringung einer Halbschale des Elastomer-Elementes um die Naben und Befestigung mittels von selbstsichernden Schrauben. Das Elastomer-Element reguliert den notwendigen Abstand der zweiten Nabe. Die Überprüfung der Befestigung der Ringschrauben ist von großer Wichtigkeit. Die empfohlenen Anziehdrehmomente und die Empfehlungen bezüglich der Ringschrauben sind aus Tabelle 1 zu entnehmen. Anschließen Befestigung der zweiten Nabe.

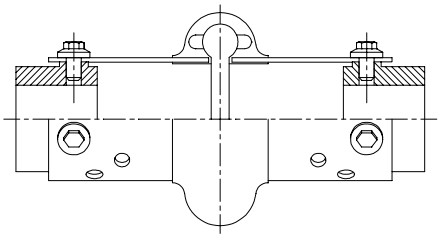
3. Schritt:

Einbau der zweiten Halbschale des Elastomer-Elementes. Stellen Sie sicher, dass die Ringe am Abstandsstückselement, falls vorhanden, ordnungsgemäß befestigt worden sind. Festziehen aller Ringschrauben mit dem in Tabelle 1 angegebenen Anziehdrehmoment.
Der Einbau einer Abstandsstückskupplung entspricht dem Einbau einer Standardkupplung.

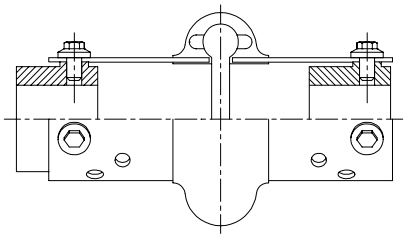
Erinnerung:

Im Falle einer nicht ordnungsgemäßen Anordnung der Befestigungslöcher der Elemente und der Befestigungslöcher der Naben aufgrund einer fehlerhaften Axialität der Anlage muss die Spindel (falls möglich) vorsichtig durch den Einbau der Schrauben gedreht werden. Bei großen Kupplungen bitte zuerst die in der Mitte der Halbelemente angebrachten Schrauben befestigen.

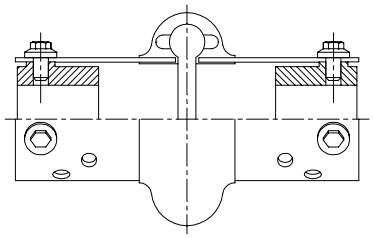
Aufgrund der in die Abstandsstückelemente gebohrter Einbaulöcher besteht die Möglichkeit weiterer Einbauanordnungen. Wählen Sie die für den gewünschten Abstand zwischen den Achsen am besten geeignete Kombination aus.



Standardverfahren
Einbau der zwei Naben,
nach außen gerichtet



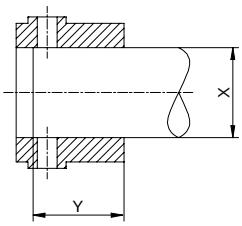
Alternatives Verfahren
Einbau einer Nabe nach innen,
die zweite Nabe nach außen gerichtet



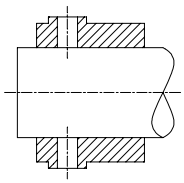
Alternatives Verfahren
Einbau der zwei Naben,
nach innen gerichtet

Radius der Achse innerhalb der zulässigen Bohrungen:

Die Achsen können bündig mit der Nabe angeordnet (ohne Bild), an der Vorderseite der Nabe vertieft eingebaut oder an der Vorderseite der Nabe überlappend angebracht werden.



Das Maß muss an dieser Stelle gleich oder mehr als 0,8 Mal den Wert des Maßes x betragen.



Falls die Achse an der Vorderseite der Nabe überlappt, so muss eine ausreichende Länge der Keilnute gewährleistet wird.

Axialität des Materials:

Zwischen der Axialität der Kupplung und der Lebensdauer der Kupplung und des Materials besteht ein direkter Zusammenhang.

Obwohl die Kupplungen Axialitätsmängel großen Ausmaßes aushalten können, muss dennoch stets für die bestmögliche Axialität zur Gewährleistung eines optimalen Leistungsvermögens gesorgt werden. Das Verfahren zur Einstellung der Axialität durch Zirkel und Lineal wird nachfolgend illustriert. Falls eine genauere Exaktheit der Axialität erforderlich ist, so wird die Verwendung einer Messuhr empfohlen. Es können Fälle auftreten, in denen die Materialhersteller spezifischere Toleranzwerte hinsichtlich der Axialität verlangen. In diesem Falle müssen die Herstelleranweisungen befolgt werden.

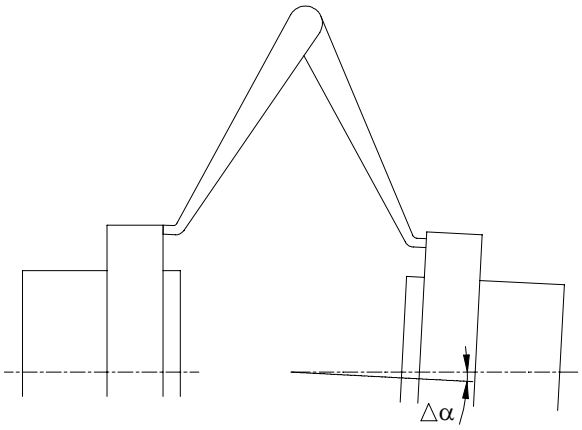
1 - Für den Ausgleich einer winkeligen Falschausrichtung wird der Abstand zwischen den Naben mittels eines Zirkels überprüft. Einstellung oder Verkeilung der Elemente bis zur Erreichung eines ausgehend von allen um die Nabe gelegenen Messpunkten identischen Abstandes.

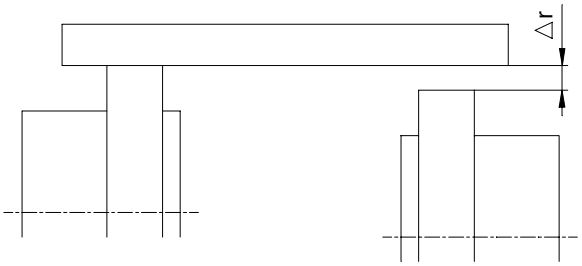
2 - Wenn ein Vierkantmaßstab den Kopfzylinder der Scheiben an irgendeiner Stelle gleichzeitig berührt, handelt es sich nicht um eine Falschausrichtung. Einstellung oder Verkeilung der Elemente bis zur Erreichung der Einhaltung dieser Bedingung.

3 - Die angeschlossenen Elemente ordnungsgemäß befestigen. Erneute Überprüfung der Axialität.

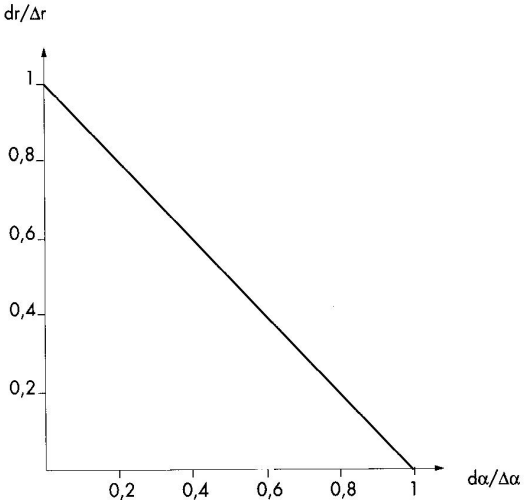
4 - Einbau des Elastomer-Elementes und Anziehen der Ringschrauben mit dem in Tabelle 1 angegebenen Anziehdrehmoment.

5 - Falls möglich, erneute Überprüfung der Axialität und Nachziehen aller Ringschrauben nach einigen Stunden dauernder Betriebszeit.





Die Höchstwerte der radialen und winkeligen Falschausrichtung ergehen aus dem nachfolgenden Schaubild:



Size Taille Baugröße	110	125	130	170	190	215	245	290
(b - a) mm	4,2	4,9	5,5	6,6	6,1	7,3	8,9	11,2
Δ r mm	1,6	1,6	1,6	1,6	2,4	2,4	2,4	2,4

Tabelle 1:

FÜR RINGSCHRAUBEN EMPFOHLENE ANZIEHDREHMOMENTE	Kupplung	Schraube	Schlüssel	Trockenanzieh-Drehmoment
			mm	Nm
-WICHTIG- Die Ringschrauben sind mit selbstsichernden Scheiben ausgestattet. Diese DÜRFEN NICHT mehr als zweimal verwendet werden. Die Ringschrauben können weiterhin verwendet werden, wenn ein Klebemittel zur Gewährleistung der Blockierung der Schraube auf den Ringschrauben aufgetragen wird. *Keinesfalls die Gewinde der Ringschrauben schmieren.*	110 125 130	M8	13	27
	170 190 215 245	M10	13	53
	290	M12	15	92

Bemerkungen:

Ein Spalt im Urethan im Inneren des Elementes ist während der Qualitätskontrolle bei der Durchführung unserer Untersuchungen der Adhäsionskraft festgestellt worden. Dabei handelt es sich nicht um einen Materialfehler.

Die Viva - Naben sind zwischen den zwei Modellen von elastischen Kupplungen (Standard- und Abstandsstückmodelle) untereinander austauschbar. Die Ringnaben können mit Abstandsstückelementen, und die ausgebohrten Naben mit Standardelementen verwendet werden.

Austausch eines Elementes:

Falls der Austausch eines Elementes erforderlich wird, ist es sehr wichtig, die zwei Halbschalen gleichzeitig zu ersetzen. Keinesfalls nur den Austausch einer Halbschale vornehmen.
Dieses ist von großer Wichtigkeit, weil die Eigenschaften der Steifigkeit sich mit der Zeit verändern können, und die Elemente zudem gemäß ihres Gewichtes für eine bessere Auswuchtung bei erhöhter Geschwindigkeit paarweise angeordnet und verzeichnet werden.

REXNORD HANSEN – PTP Operation
La Belle Orge
F – 88110 RAON L'ETAPE – FRANCE
Tel : + 33 3 29 52 62 72
Fax : + 33 3 29 52 62 98