

EINBAU UND BETRIEBSANLEITUNG FÜR R+W METALLBALGKUPPLUNGEN MODELLREIHE BK / MK



ALLGEMEINE INFORMATION

Die Einbau- und Betriebsanleitung ist ein wesentlicher Bestandteil der R+W Metallbalgkupplung. Sie gibt Hinweise für ein sachgerechtes Montieren, Betreiben und Warten. Bitte lesen Sie dieselbe sorgfältig durch und beachten alle Hinweise. Nichtbeachtung kann zum Ausfall der R+W Metallbalgkupplung führen.



Der Einbau darf nur von eingewiesenem Fachpersonal durchgeführt werden.

Ergänzende Informationen finden Sie im Produktkatalog BK / MK.

TRANSPORT

R+W Metallbalgkupplungen werden einbaufertig geliefert. Nach der Wareneingangskontrolle sollte die Metallbalgkupplung wieder originalverpackt gelagert und später der Montage so zur Verfügung gestellt werden. Die Einbau- und Betriebs-

anleitung sollte nach erfolgter Montage am Einsatzort immer griffbereit sein.

SICHERHEITSHINWEISE



Rotierende Kupplungen sind Gefahrenstellen. Der Anwender / Betreiber muss für entsprechende Schutzmaßnahmen sorgen. Greifen Sie nicht in den Arbeitsbereich der Kupplung, wenn diese sich noch dreht. Sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Einschalten bei Montagearbeiten.

HERSTELLERERKLÄRUNG

Gemäß EG-Richtlinien für Maschinen 2006/42/EG Anhang IIB Wellenkupplungen sind im Sinne der Maschinenrichtlinien (MR) keine Maschinen, sondern Komponenten zum Einbau in Maschinen. Die Inbetriebnahme ist solange untersagt, bis durch oder nach Integration in das Endprodukt die Anforderungen der Maschinen-Richtlinien erfüllt sind.

FUNKTION

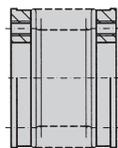
R+W Metallbalgkupplungen sind flexible Wellenkupplungen. Spielfreie, torsionssteife Drehmomentübertragung über den mit unterschiedlichen Naben verbundenen Metallbalg aus

dünnwandigem, nicht rostendem Stahl. Der Metallbalg gleicht lateralen, axialen und angularen Wellenversatz, bei geringen Rückstellkräften aus.

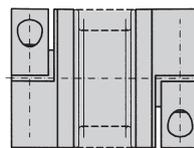
STANDARDMÄSSIGE WELLE-NABEN-VERBINDUNGEN

R+W Metallbalgkupplungen dürfen nur entsprechend den technischen Daten des Kataloges eingesetzt werden.

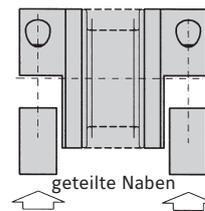
Eine nachträgliche Bearbeitung der Kupplung ist nicht erlaubt.



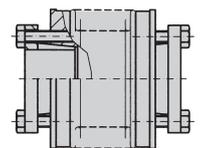
Anbauflansch



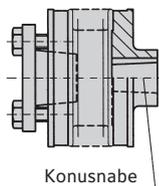
Klemmnaben



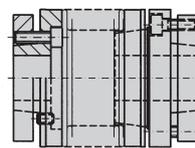
geteilte Naben



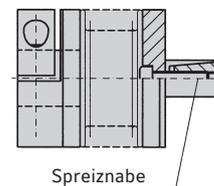
Konusnaben



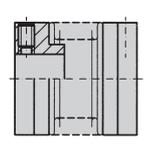
Konusnabe



Konusklemmringe



Spreiznabe



Klemmschrauben

MONTAGEVORBEREITUNG

Der Metallbalg darf bei der Montage und Demontage nur 1,5fach über die im Katalog angegebenen zulässigen Verlagerungswerte verformt werden. Vermeiden Sie jegliche Kraftanwendung. Die zu verbindenden Wellen und Bohrungen der Naben müssen schmutz- und gratfrei sein. Wellenanschlussmaße (auch Passfeder betreffende Maße) überprüfen und Toleranzen kontrollieren. R+W Metallbalgkupplungen haben eine H7 Passung, Spreizdornausführung MK3 f7 / BK7 h7, Passungsspiel

der Welle- / Nabe-Verbindungen 0,01 bis 0,05 mm (SP6 0,01 bis 0,025). Dieses Passungsspiel und das Einölen der Wellenzapfen erleichtert die Montage und Demontage. Die Klemmkraft verringert sich hierdurch nicht.



Achtung! Öle und Fette mit Molybdän-Disulfid oder sonstigen Hochdruckzusätzen, sowie Gleitfettpasten dürfen nicht verwendet werden!

Montage:

Die BK1 Metallbalgkupplung wird mit den kundenseitig hergestellten Naben (1) fest verschraubt. Flanschbefestigungsschrauben (2) mittels Drehmomentschlüssel auf das kundenseitig festgelegte Anzugsmoment anziehen.

Demontage:

Zur Demontage der BK1 Metallbalgkupplung Flanschbefestigungsschrauben (2) herausschrauben.

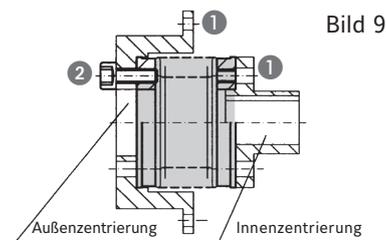


Bild 9

KLEMMNABEN-VERBINDUNG: MODELL BK2 / BKL / BKC / MK2 / BKH / MKH / BKM / BKS

Montage:

Komplette Metallbalgkupplung auf den Motorwellenstumpf aufschieben. Bei richtiger axialer Position Befestigungsschrauben (A) mittels Drehmomentschlüssel auf das in Tabelle 1 angegebene Anzugsmoment anziehen. Spindelwellenstumpf einführen, bei richtiger axialer Position und axialkraftfreiem Metallbalg Befestigungsschrauben (A) wie vor anziehen.

Bei den geteilten Naben muss das Abstandsmaß (H) (R+W Katalog) von Wellenspiegel bis Wellenspiegel, der zu verbindenden Wellen eingehalten werden.

Achtung! Die Nabenhalschalen müssen auf der gesamten Passungslänge aufliegen.

Wellen ausrichten, max. zulässige Werte nach Katalog beachten. Komplette Metallbalgkupplung einlegen und die Befestigungsschrauben (A) mittels Drehmomentschlüssel auf das in Tabelle 1 angegebene Anzugsmoment anziehen.

Demontage:

Zur Demontage der R+W Metallbalgkupplung genügt ein Lösen der Befestigungsschraube (A). Bei der geteilten Naben Befestigungsschrauben (A) herausschrauben.

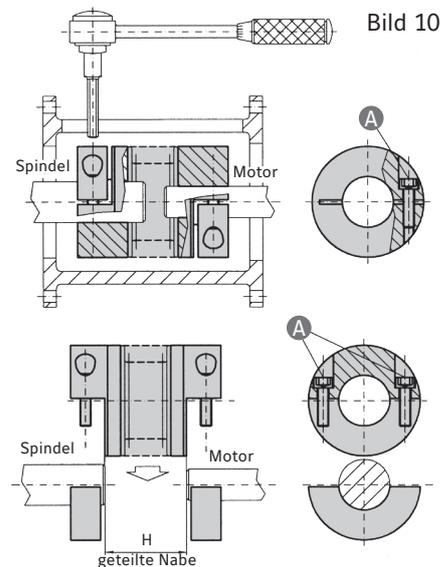


Bild 10

KONUSBUCHSEN-VERBINDUNG: MODELL BK3 / SP3

Montage:

Komplette Metallbalgkupplung auf den Motorwellenstumpf aufschieben. Bei richtiger axialer Position Befestigungsschrauben (B) mittels Drehmomentschlüssel in 3 Umläufen mit 1/3, 2/3 und dem ganzen Anzugsmoment nach Tabelle 1 umlaufend (nicht überkreuz) anziehen. Weiterhin die Schrauben umlaufend so lange anziehen, bis das geforderte Drehmoment erreicht wurde. Spindelwellenstumpf einführen, bei richtiger axialer Position und axialkraftfreiem Metallbalg, Befestigungsschrauben (B) nach gleichem Muster anziehen.

Achtung! Der Spannvorgang ist beendet. Ein weiteres Anziehen der Befestigungsschrauben B kann die Konusbuchsen-Verbindung zerstören.

Demontage:

Befestigungsschrauben (B) gleichmäßig lösen. Nun die Konusbuchsen mit den Abdrückschrauben (4) abdrücken. **SP6:** Befestigungsschrauben E2 gleichmäßig lösen und in die Gewindebohrungen 2 der Kupplungsnaben eindrehen. Die Schrauben sind nun gleichmäßig einzudrehen bis sich der Klemmring 3 von der Kupplungsnabe 1 löst.

Achtung! Abdrückschrauben (4) sofort wieder zurückdrehen.

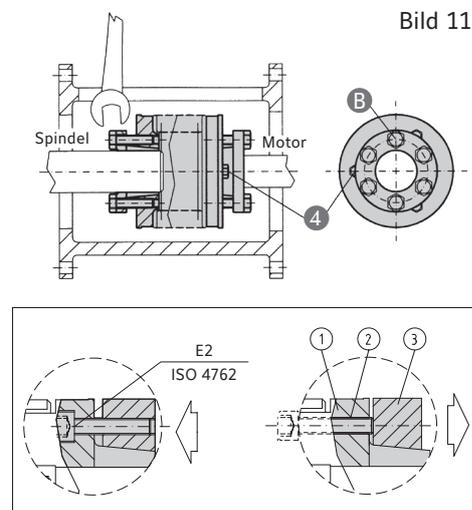


Bild 11

KONUSBUCHSE-KONUSNABE-VERBINDUNG: MODELL BK4

Montage:

Komplette Metallbalgkupplung auf den konischen Wellenstumpf des Motors aufschieben. Befestigungsmutter (5) mittels Drehmomentschlüssel auf das kundenseitig festgelegte Anzugsmoment anziehen. Zweiten Wellenstumpf einführen und bei richtiger axialer Position und axialkraftfreiem Metallbalg Befestigungsschrauben (B) mittels Drehmomentschlüssel auf das in Tabelle 1 angegebene Anzugsmoment anziehen. (siehe Modell BK3)

Demontage:

Konusbuchse wie unter BK3 beschrieben. Zur Demontage der anderen Seite genügt ein Lösen der Befestigungsmutter (5). Konusnabe mit geeignetem Werkzeug von dem Motorkonus abziehen. Nun die Befestigungsmutter (5) herausschrauben, Metallbalgkupplung mit geeignetem Werkzeug vom Motorkonus abziehen.

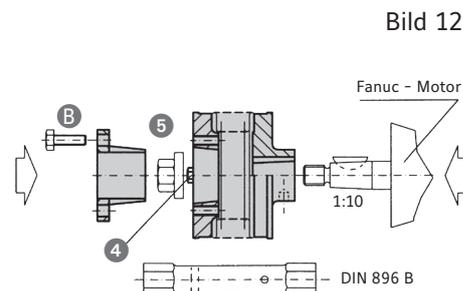


Bild 12

KONUSKLEMMRING-VERBINDUNG: BK6 AXIAL STECKBAR

Montage:

Bei dem **Modell BK6** Befestigungsschrauben (C) des Konusklemmringes (5) mittels Drehmomentschlüssel in 3 Umläufen mit 1/3, 2/3 und dem ganzen Anzugsmoment nach Tabelle 1 umlaufend (nicht überkreuz) anziehen.

Demontage:

Befestigungsschrauben des Motors herausschrauben. Den Motor mit der steckbaren Kupplungsnahe axial herausnehmen. Zur Demontage der R+W Metallbalgkupplung genügt ein Lösen der Befestigungsschrauben (C).



Befestigungsschrauben (C) gleichmäßig lösen (max. ca. 2 Umdrehungen herausdrehen) und den Konusklemmring mit den 3 Abdrückschrauben (6) abdrücken. Abdrückschrauben (6) sofort wieder zurückdrehen.

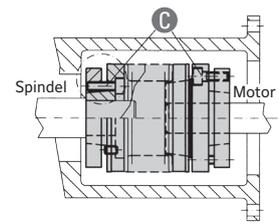
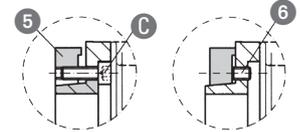


Bild 13



SPREIZNABEN-VERBINDUNG: MODELL BK7 / MK3 / MK6

Montage:

Komplette Metallbalgkupplung mit der Spreiznabenseite bis zur Nabenanlage in die Hohlwelle einführen. Befestigungsschraube (D) mittels Drehmomentschlüssel auf das in Tabelle 1 angegebene Anzugsmoment anziehen. Nun den Wellenstumpf des z.B. Drehgebers einführen und bei richtiger axialer Position und axialkraftfreiem Metallbalg Klemmschraube (A) wie vor anziehen. Anzugsmomente nach Tabelle 1.

Demontage:

Zur Demontage der R+W Metallbalgkupplung genügt ein Lösen der Befestigungsschrauben A/D. Der Klemmkonus kann durch axialen Druck auf die Schraube (D) gelöst werden.

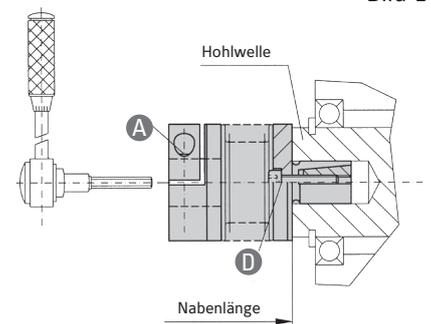


Bild 14

KLEMMSCHRAUBEN-VERBINDUNG: MODELL MK1 / MK4

Montage:

Komplette Metallbalgkupplung auf den Wellenstumpf aufschieben. Bei richtiger axialer Position Klemmschrauben E mittels Drehmomentschlüssel auf das in Tabelle 1 angegebene Anzugsmoment anziehen. Nun den Wellenstumpf des z.B. Drehgebers einführen und bei richtiger axialer Position und axialkraftfreiem Metallbalg Klemmschrauben (E) wie vor anziehen.

- Serie 10: 1 x Schraube pro Nabenseite
- ab Serie 15: 2 x Schraube pro Nabenseite 120° versetzt.

Demontage:

Zur Demontage der R+W Metallbalgkupplung genügt ein Lösen der Klemmschrauben (E). Die Demontagenuten (3) ermöglichen ein leichtes Abziehen der Naben über die Druckstellen (9) der Klemmschrauben (E).

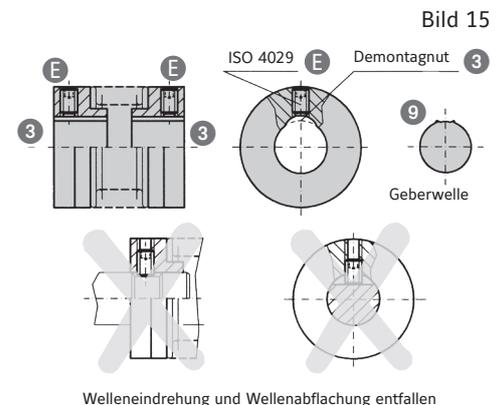


Bild 15

STECKBARE VERBINDUNGEN: MODELL MK4 / MK5 / MK6 / BK5 / BK6

Montage:

Wichtig! Vor der Montage muss das Einbaumaß der Metallbalgkupplung festgelegt werden, damit nach dem Ineinanderstecken die Vorspannung F erreicht wird (Bild 17). Metallbalgkupplung spielfrei, ohne axialen Druck ineinander stecken. Messen Sie nun die gesteckte Länge A der Metallbalgkupplung und legen Sie das Einbaumaß unter Berücksichtigung der Vorspannung (F) nach Tabelle 1 fest. Den Metallbalg mit einteiliger Nabe und die steckbare Kupplungsnahe mit glasfaserverstärktem Kunststoff auf die Wellenstümpfe aufschieben, bei dem Modell MK6 bis zur Nabenanlage in die Hohlwelle einführen. Bei richtiger axialer Position Befestigungsschrauben mittels Drehmomentschlüssel auf die in Tabelle 1 angegebenen Anzugsmomente anziehen. Kupplungshälften ineinander stecken. Synchronsteckung (S), bzw. Mehrfachsteckung (M) (Bild 16) beachten. Die vor der Montage festgelegte Vorspannung (F) des Metallbalges muss deutlich spürbar sein. So erreichen wir die spielfreie Drehmomentübertragung. Die max. zulässigen Verlagerungswerte werden durch die Vorspannung nicht gemindert.

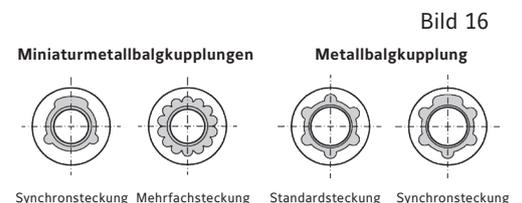
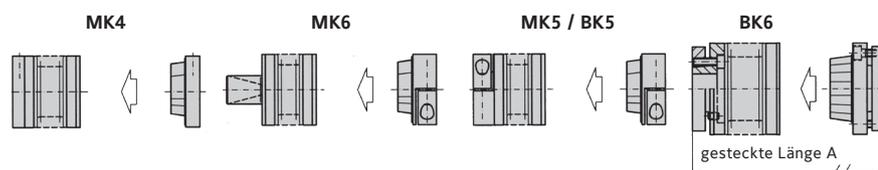


Bild 16

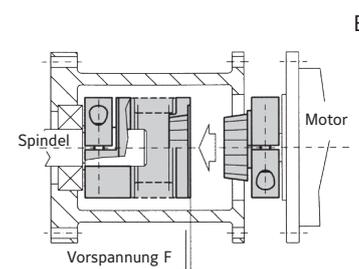


Bild 17

