

Sicherheitskupplungen

Einbau- und Montagehinweise

Allgemeine Hinweise

Bitte beachten Sie, dass beim Einsatz von Sicherheitskupplungen in Vertikalachsen zusätzliche Sicherungen (z.B. Gewichtsausgleich, Bremse an Spindel usw.) das Absacken des Schlittens beim Ausrücken der Kupplung verhindern soll! Darüber hinaus gelten die Punkte 1-3 unter Servokupplungen auch für die Montage der Sicherheitskupplungen.

Achtung!

Aufgrund der degressiven Federkennlinie im Einstellbereich bedeutet ein Zurückdrehen (gegen den Uhrzeigersinn) der Einstellmutter eine Erhöhung, bzw. ein Drehen im Uhrzeigersinn eine Reduzierung des Ausrückmoments!

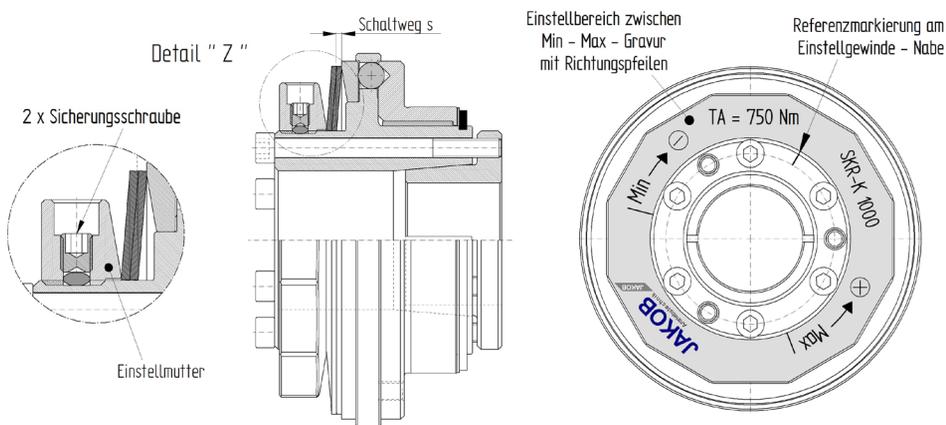
Einstellen des Ausrückmoments

Das Ausrückmoment ist generell zwischen 40% und 100% des Kupplungsennmoments stufenlos einstellbar. Wird kundenseitig kein Einstellwert vorgegeben, erfolgt die Einstellung auf das Maximalmoment (Nennmoment). Das eingestellte, statische Ausrückmoment kann (an der Maschine) durch Verdrehen der Einstellmutter bzw. des Einstellrings mit Hilfe eines Hakenschlüssels problemlos nachjustiert werden. Hierzu sind T min und T max an der Stirnseite der Einstellmutter eingraviert.

Reihe SKW/SKR/SKY

Einstellvorgang für das Ausrückmoment:

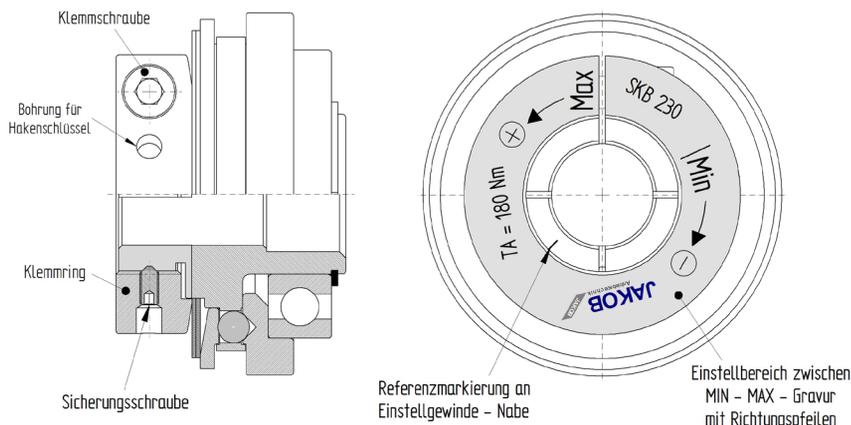
Sicherungsschrauben (siehe Detail Z) vollständig lösen. Einstellmutter mit Hakenschlüssel in Minus- oder Plus-Richtung verdrehen! Hierbei Referenzstrich und Min-Max-Markierung beachten. Nach der Justage den Einstellring durch Eindrehen der Sicherungsschrauben sichern. Werkseinstellung des Ausrückmomentes siehe Ring-Gravur.



Reihe SKB

Einstellvorgang für das Ausrückmoment:

Sicherungsschraube lösen. Im montierten Zustand muß zusätzlich die Klemmschraube der Klemmringsnabe gelöst werden. Anschließend Klemmring in Minus- oder Plus-Richtung verdrehen - Referenzstrich sowie MIN- und MAX-Markierung beachten. Hierbei sollte die Antriebswelle arretiert sein. Abschließend Klemmschraube mit dem vorgegebenen TS-Wert anziehen und Sicherungsschraube eindrehen. Werkseinstellung von TA siehe Ring-Gravur.



Weitere typenbezogene technische Einzelheiten bzw. Besonderheiten sind den technischen Datenblättern zu entnehmen. Technische Änderungen vorbehalten.

Safety Couplings

Installation and mounting

General

Please be aware that additional safety devices (counterweights, spindle brakes and so on) are necessary to prevent the sinking of carriage when torque limiters in vertical axes are disengaged. Points „Servo Couplings 1-3“ are also valid for the mounting of safety couplings.

Caution!

Due to the degressive spring characteristic within the setting range, a turning back (counter clockwise) of the adjustment nut means an increase, or turning in clockwise direction means a reduction of the disengagement torque.

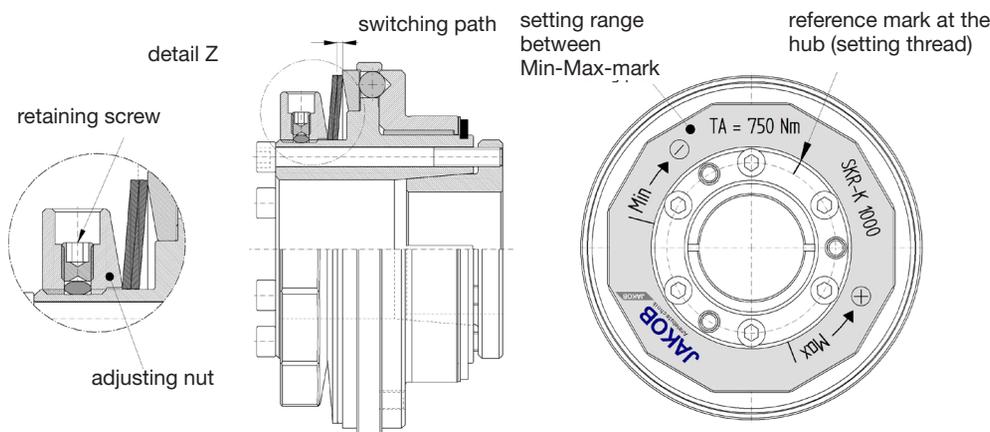
Adjusting the disengagement torque

The disengagement torque is generally between 40% and 100% from the nominal torque of the coupling and is steplessly adjustable. If the customer does not specify a setting value, the torque will be set to the maximum torque (nominal torque). The set static disengagement torque can be adjusted (on the machine) if necessary at a later date by turning the adjusting nut with a pin wrench. For this the adjusting are nuts engraved with the reference mark T min and T max on the face side of the adjusting nut to facilitate setting.

Series SKW/SKR/SKY

Setting procedure for the release torque:

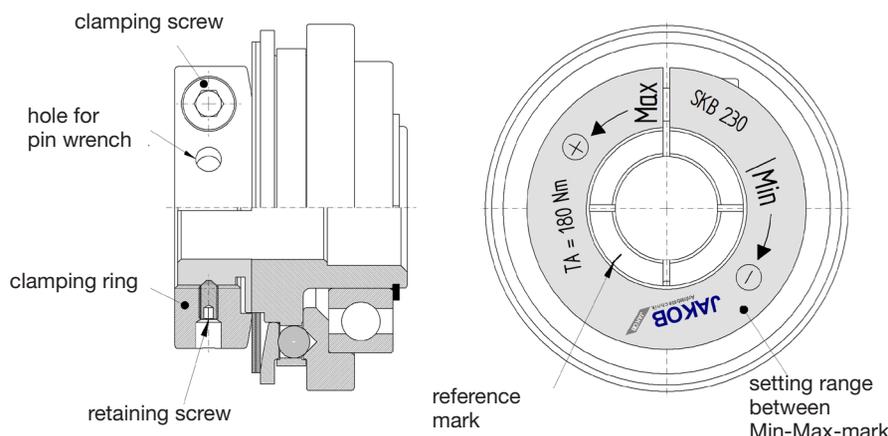
Completely loosen the locking screws (see Detail Z). Turn the adjusting nut in the minus or plus direction with a hook wrench! Observe the reference mark and min-max mark. After the adjustment, secure the adjustment ring by screwing in the locking screws. Factory setting of the release torque, see ring engraving.



Series SKB

Setting procedure for the release torque:

Loosen the locking screw. When installed, the clamping screw of the clamping ring hub must also be loosened. Then turn the clamping ring in the minus or plus direction - note the reference line and the MIN and MAX markings. The drive shaft should be locked here. Finally, tighten the clamping screw with the specified TS value and screw in the locking screw. Factory setting of TA see ring engraving.



For further coupling specific technical details refer to the catalogue data sheet. We reserve the right to change technical data.