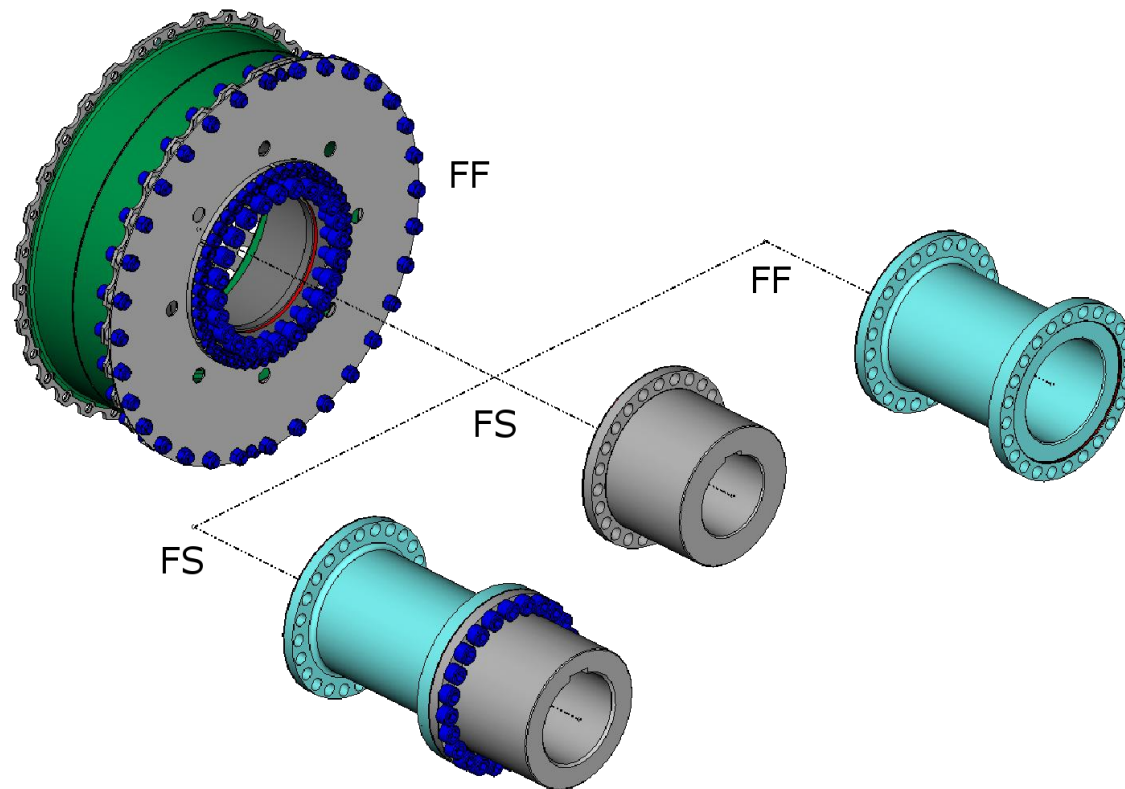




CENTAX-G

Montage- und Betriebsanleitung

020G-00050...00090-F.20

M020-00005-DE

Rev. 5



Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise	5
2	Sicherheit	6
2.1	Sicherheitshinweise.....	6
2.1.1	Signalwörter.....	6
2.1.2	Piktogramme	7
2.2	Qualifikation des eingesetzten Personals	7
2.3	Bestimmungsgemäße Verwendung	7
2.4	Nicht bestimmungsgemäße Verwendung	9
3	Anlieferung, Transport, Lagerung und Entsorgung	10
3.1	Anlieferung	10
3.2	Transport.....	10
3.3	Lagerung	10
3.3.1	Lagerort.....	11
3.3.2	Einlagerung von Kupplungen bzw. elastischen Elementen.....	11
3.4	Entsorgung	11
4	Technische Beschreibung	12
4.1	Eigenschaften	12
4.2	Technische Daten	12
5	Ausrichten der zu verbindenden Aggregate	13
5.1	Axial ausrichten	14
5.2	Radial ausrichten	16
5.3	Winkelig ausrichten	18
6	Montage.....	20
6.1	Allgemeine Montagehinweise	20
6.2	Montageübersicht	22
6.3	Nabe montieren	24
6.3.1	Nabe mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren	24
6.3.2	Nabe mit kegeligem Ölpressverband montieren	26
6.3.3	Nabe mit zylindrischem Ölpressverband montieren.....	28
6.3.4	Nabe (3) mit CENTA-Konusklemmung montieren	30
6.4	Adapter (17) montieren (falls vorhanden)	32
6.5	Aggregate ausrichten	32
6.6	Membran (1.2.1) positionieren	33
6.7	Topf (1.5) in Baugruppe (1.1) platzieren.....	34
6.8	Vormontierte Baugruppe (D) montieren	35
6.9	Topf (1.5) montieren	37
6.10	Membran montieren	38
6.10.1	Membran der Baugrößen 00050...00075 montieren.....	38
6.10.2	Membran der Baugrößen 00078...00090 montieren.....	39



6.11	Baugruppe (1.1) und Membran verbinden	40
6.12	Nach beendeter Montage	41
7	Betrieb.....	42
7.1	Betriebsstörungen, Ursachen und Beseitigung	42
7.2	Zulässiger Gesamtversatz der Kupplung	42
8	Wartung und Pflege	43
8.1	Auszuführende Arbeiten.....	43
8.1.1	Reinigen der Kupplung.....	43
8.1.2	Sichtkontrolle der Kupplung	43
8.1.3	Sichtkontrolle der Gummielemente / Gummisegmente.....	43
8.1.4	Kontrolle der Schraubenverbindungen	43
8.2	Austausch defekter Teile	43
9	Demontage	44
9.1	Allgemeine Demontagehinweise.....	44
9.2	Baugruppe (1.1) und Membran trennen	45
9.3	Membran demontieren	45
9.3.1	Membran der Baugrößen 00050...00075 demontieren	45
9.3.2	Membran der Baugrößen 00078...00090 demontieren	45
9.4	Topf (1.5) demontieren	46
9.5	Vormontierte Baugruppe (D) von Schwungrad demontieren	46
9.6	Topf (1.5) entfernen.....	46
9.7	Membran (1.2.1) entfernen	46
9.8	Adapter (17) demontieren (falls vorhanden/erforderlich)	46
9.9	Nabe demontieren (falls vorhanden/erforderlich)	46
9.9.1	Nabe mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut demontieren.....	47
9.9.2	Nabe mit kegeligem Ölpressverband demontieren	47
9.9.3	Nabe mit zylindrischem Ölpressverband demontieren	48
9.9.4	Nabe mit CENTA-Konusklemmung demontieren	50
9.10	Kupplung wieder montieren.....	50
10	Verschleiß- und Ersatzteile	51
11	Anhang	52
11.1	CENTA Datenblatt D013-013 (geölte Schraubverbindungen).....	52
11.2	CENTA Datenblatt D020-900 Einbauerklärung nach der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B.....	53



Abbildungsverzeichnis

Abbildung 5-1 Axialer Ausrichtversatz	14
Abbildung 5-2 Radialer Ausrichtversatz.....	16
Abbildung 5-3 Winkeliger Ausrichtversatz	18
Abbildung 6-1 Beispiel: 020G-00050...00090-F.20	22
Abbildung 6-2 Nabe mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren	24
Abbildung 6-3 Nabe mit kegeligem Ölpressverband montieren	26
Abbildung 6-4 Nabe mit zylindrischem Ölpressverband montieren	28
Abbildung 6-5 Nabe (3) mit CENTA-Konusklemmung montieren	30
Abbildung 6-6 Adapter (17) montieren	32
Abbildung 6-7 Membran (1.2.1) positionieren.....	33
Abbildung 6-8 Topf (1.5) in Baugruppe (1.1) platzieren	34
Abbildung 6-9 Vormontierte Baugruppe (D) montieren	35
Abbildung 6-10 Topf (1.5) montieren	37
Abbildung 6-11 Membran der Baugrößen 00050...00075 montieren	38
Abbildung 6-12 Membran der Baugrößen 00078...00090 montieren	39
Abbildung 6-13 Baugruppe (1.1) und Membran verbinden	40
Abbildung 6-14 Einzelheit X	40
Abbildung 9-1 Nabe mit zylindrischem Ölpressverband demontieren	49

Tabellenverzeichnis

Tabelle 2-1 Form und Größe der Belüftungsbohrungen	8
Tabelle 5-1 Zulässige radiale Ausrichttoleranz	17
Tabelle 5-2 Zulässige winkelige Ausrichttoleranz.....	19
Tabelle 7-1 Störungstabelle	42



1 Allgemeine Hinweise

Die vorliegende Montage- und Betriebsanleitung (**BA**) ist Bestandteil der Kupplungslieferung und muss jederzeit zugänglich aufbewahrt werden.

CENTA Produkte werden nach dem Qualitätsstandard DIN EN ISO 9001:2000 entwickelt und gefertigt.

Im Interesse der Weiterentwicklung behält sich CENTA das Recht vor, technische Änderungen durchzuführen.



WICHTIG

Für Schäden und Betriebsstörungen, die aus Nichtbeachtung dieser **BA** resultieren übernimmt CENTA keine Haftung.

Das Urheberrecht dieser **BA** verbleibt bei der CENTA Antriebe Kirschey GmbH.

Bei technischen Fragen wenden Sie sich bitte an unser Stammhaus:

**CENTA Antriebe
Kirschey GmbH**
Bergische Strasse 7
42781 Haan
GERMANY
Phone +49-2129-912-0
Fax +49-2129-2790
centa@centa.de
www.centa.info

2 Sicherheit

Diese **BA** soll den Benutzer dazu befähigen, die Kupplung:

- sicher und funktionsgerecht zu handhaben
- rationell zu nutzen
- sachgerecht zu pflegen

Deshalb muss diese **BA** vor Arbeiten an und mit der Kupplung, von den verantwortlichen Personen sorgfältig gelesen und verstanden werden.

WARNUNG	
	Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch: ▪ nicht einhalten der am jeweiligen Anwen­deort gültigen Sicherheits- und Unfallverhütungs­vorschriften Für die in dieser BA beschriebenen Arbeiten sind die am jeweiligen Anwen­deort gültigen Sicherheits- und Unfallverhütungs­vorschriften einzuhalten.

2.1 Sicherheitshinweise

In den Kapiteln dieser **BA** sind die Sicherheitshinweise durch ein Piktogramm gekennzeichnet.

2.1.1 Signalwörter

Folgende Signalwörter werden bei den Sicherheitshinweisen verwendet:

GEFAHR	Bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.
WARNUNG	Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können Tod oder schwerste Verletzungen die Folge sein.
VORSICHT	Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen und/oder Sachschäden die Folge sein.
WICHTIG	Bezeichnet Anwendungstipps und andere besonders nützliche Informationen. Es ist kein Signalwort für eine gefährliche oder schädliche Situation.

2.1.2 Piktogramme

Mögliche Piktogramme in den Sicherheitshinweisen:



Warnung vor einer Gefahrenstelle



Nicht schalten



Handschutz benutzen



Augenschutz benutzen

2.2 Qualifikation des eingesetzten Personals

Alle in dieser **BA** beschriebenen Arbeiten dürfen nur von ausgebildeten, eingewiesenen und autorisierten Personen vorgenommen werden.

WARNUNG	
	Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch: Arbeiten an der Kupplung, die in dieser BA nicht beschrieben sind Führen Sie nur Arbeiten aus, die in dieser BA beschrieben sind.

2.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

WARNUNG	
	Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch: Nicht bestimmungsgemäße Verwendung Die Kupplungen sind ausschließlich für den Einsatz gemäß der jeweiligen Auslegung bestimmt. Sie dürfen nur unter den vorgegebenen Bedingungen eingesetzt werden.

WARNUNG


Verletzungen können auftreten durch:

- Berühren rotierender Teile

Kupplung gemäß den gültigen Unfallverhütungsvorschriften mit einer Abdeckung kapseln.

Ausnahme:

Die Kupplung ist durch An- und Abtriebsaggregat gekapselt.

Diese Abdeckung ist nicht Lieferumfang von CENTA.

Diese Abdeckung muss folgende Kriterien erfüllen:

- Personen vor Zugriff auf rotierende Teile schützen
- Sich eventuell lösende rotierende Teile zurückhalten
- Ausreichende Belüftung der Kupplung gewährleisten

Diese Abdeckung muss aus stabilen Stahlteilen ausgeführt werden. Um eine ausreichende Belüftung der Kupplung sicherzustellen, muss die Abdeckung mit regelmäßigen Öffnungen versehen sein. Aus Sicherheitsgründen dürfen diese Öffnungen die Abmessungen gemäß Tabelle 2-1 nicht überschreiten.

Bauteil	Kreisförmige Öffnung [mm]	Rechteckige Öffnung [mm]
Oberseite der Abdeckung	Ø 8	□ 8
Seitenteile der Abdeckung	Ø 8	□ 8

Tabelle 2-1 Form und Größe der Belüftungsbohrungen

Die Abdeckungen müssen einen Abstand von min. 15 mm zu den drehenden Teilen aufweisen. Die Abdeckung muss elektrisch leitfähig sein und in den Potentialausgleich einbezogen werden.

Vor einem dauerhaften Betrieb muss die Anlage einem Probelauf unterzogen werden.

2.4 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung

WARNUNG	
	Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch: ▪ unzulässig hohes Drehmoment ▪ unzulässig hohe oder niedrige Drehzahl ▪ überschreiten der angegebenen Umgebungstemperatur ▪ unzulässiges Umgebungsmedium ▪ unzulässige Kupplungsabdeckung ▪ Überschreiten der zulässigen Gesamtversatzwerte Kupplung nur für die ausgelegte Anwendung verwenden.

Für Schäden die aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung resultieren, haftet CENTA nicht.

Ändern sich Anlageparameter, so ist die Kupplungsauslegung durch CENTA zu überprüfen (Anschrift siehe Kapitel 1).

3 Anlieferung, Transport, Lagerung und Entsorgung

3.1 Anlieferung

Nach Anlieferung ist die Kupplung:

- Auf Vollständigkeit und Richtigkeit der Sendung zu prüfen.
- Auf eventuelle Transportschäden zu untersuchen (diese sofort beim Spediteur reklamieren).

3.2 Transport

VORSICHT	
	Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch: ▪ Unsachgemäßen Transport der Kupplung Kupplung sorgfältig transportieren.
VORSICHT	
	Materialschäden an Kupplungsteilen können auftreten durch: ▪ Kontakt mit scharfkantigen Gegenständen Kupplungsteile geschützt transportieren. Kupplungsteile nur mit Nylongurt oder –seil anschlagen. Teile nur gepolstert unterstützen.

Nach Transportschäden:

- Kupplung sorgfältig auf Schäden überprüfen.
- Rücksprache mit Hersteller halten (Anschrift siehe Kapitel 1).

3.3 Lagerung

VORSICHT	
	Materialschäden an Elastikelementen und Gummiteilen können auftreten durch: ▪ Unsachgemäße Lagerung Diese Teile liegend und verformungsfrei lagern und vor Ozon, Wärme, Licht, Feuchtigkeit und Lösungsmittel schützen.
 WICHTIG	
Gummiteile sind, wenn möglich, mit ihrem Herstellungsdatum gekennzeichnet. Sie dürfen ab diesem max. 5 Jahre gelagert werden.	

3.3.1 Lagerort

Anforderungen an den Lagerort:

- mäßig gelüftet und staubarm
- trocken (max. 65% Luftfeuchtigkeit)
- temperiert (-10°C bis +25°C)
- frei von ozonerzeugenden Einrichtungen, wie z.B. Lichtquellen und Elektromotoren
- frei von UV-Lichtquellen und direkter Sonneneinstrahlung
- keine Lagerung von Lösungs- und Desinfektionsmitteln, Kraft- und Schmierstoffen, Säuren, Chemikalien u.ä. am Lagerort

Weitere Einzelheiten können der DIN 7716 entnommen werden.

3.3.2 Einlagerung von Kupplungen bzw. elastischen Elementen

- Teile auspacken.
- Verpackung auf Schäden überprüfen. Falls erforderlich erneuern.
- Wachsschutz der Stahlteile auf Vollständigkeit überprüfen. Falls erforderlich ergänzen oder erneuern.
- Teile einpacken (bei längerer Einlagerungszeit, Trockenmittel beifügen und in Folie einschweißen).
- Teile einlagern.

3.4 Entsorgung

RECYCLING	
	Für eine sichere, umweltschonende Entsorgung von Betriebs- und Hilfsstoffen, Verpackungsmaterial sowie von Austauschteilen ist zu sorgen. Dabei müssen die örtlichen Recyclingmöglichkeiten und -vorschriften genutzt werden.

Für die Entsorgung sind die Kupplungsteile soweit möglich, zu trennen und nach Materialart zu sortieren.

4 Technische Beschreibung

4.1 Eigenschaften

Die CENTAX-SEC Baureihe G Kupplungen verfügen über folgende positive Eigenschaften:

- Ausreichende Elastizität zur Aufnahme von axialem, radialem und winkeligem Versatz, Bewegungen, Installationsfehlern und Wärmedehnung bei starr oder elastisch gelagerten Einheiten.
- Hohe Torsionselastizität mit linearer Kennlinie. Ein oder mehrere Elemente von unterschiedlicher Shorehärte können in Reihe eingesetzt werden, wobei die entsprechend benötigte Drehsteife für optimales Schwingungsverhalten der Einheit sichergestellt werden kann.
- Alle Seiten des Gummielementes werden, zur Gewährleistung einer guten Wärmeverteilung und hohen Wärmekapazität, rundum belüftet.
- Hohe dynamische Kapazität und Wuchtgüte.
- Einfache, kostengünstige Konstruktion mit kompakten Abmessungen, geringem Gewicht und Massenträgheitsmoment.
- Verschleißfrei, wartungsarm, einfache Montage. Bei allen Serien können die Elemente radial – ohne Verschieben der angebauten Maschinenteile – getauscht werden. Ausreichend dimensionierte Bolzen und Klemmkräfte zur Drehmomentübertragung durch Reibung sind vorgesehen.
- Mit und ohne Durchdrehsicherung verfügbar.

4.2 Technische Daten

Die technischen Daten sind dem Katalog sowie die Maße der Einbauzeichnung zu entnehmen.

5 Ausrichten der zu verbindenden Aggregate



WICHTIG

- Aggregate während der Montage ausrichten
- Die zu verbindenden Aggregate möglichst genau ausrichten. So können eine lange Lebensdauer der Kupplung und maximale Betriebsversatzwerte erreicht werden. Die Summe aus Betriebs- und Ausrichtversatz ergeben den Gesamtversatz. Die zulässigen Gesamtversatzwerte sind dem entsprechenden Katalog zu entnehmen und dürfen nicht überschritten werden.
- Die angegebenen Ausrichtwerte gelten für Anlagen mit Betriebstemperatur. Wird bei anderer Temperatur ausgerichtet, entstehen in der Anlage durch die Differenz zwischen Ausricht- und Betriebstemperatur zusätzliche Maßabweichungen. Diese müssen bei der Ausrichtung berücksichtigt werden.
- Nach beendeter Montage muss die Ausrichtung der Kupplung nochmals überprüft und wenn nötig, korrigiert werden.

5.1 Axial ausrichten

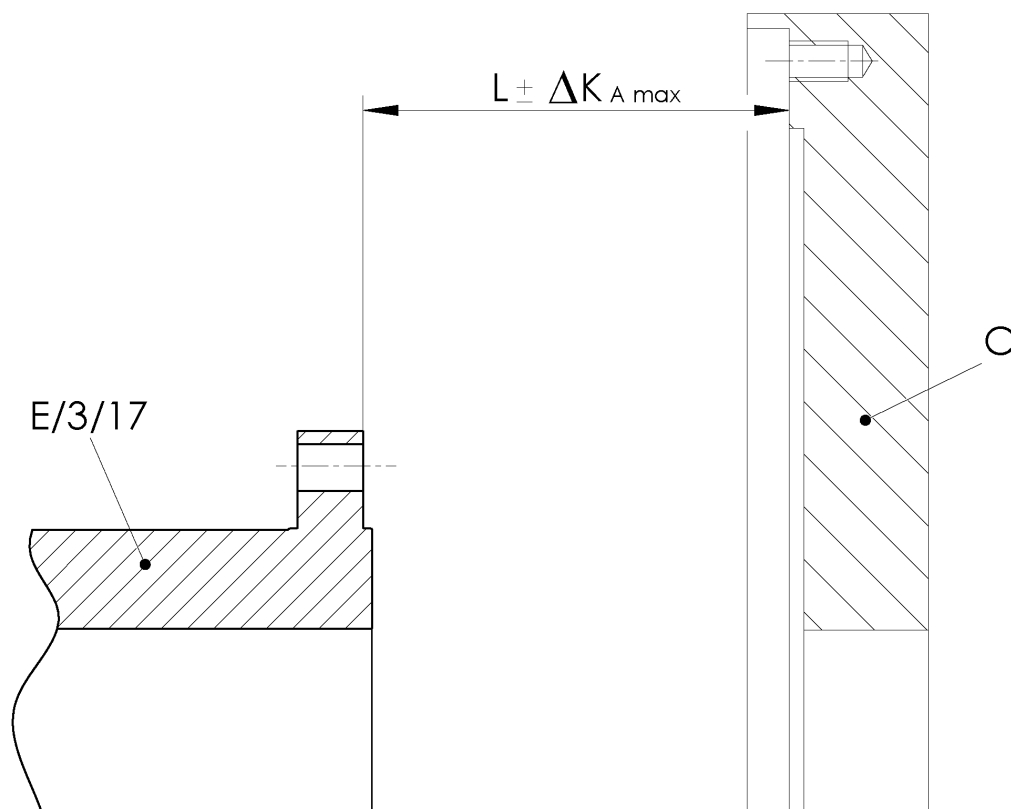


Abbildung 5-1 Axialer Ausrichtversatz

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
3		Nabe	falls Lieferumfang
17		Adapter	falls Lieferumfang
C		Schwungrad	Kundenteil
E		Flansch	Kundenteil



-
- Axialen Ausrichtversatz ermitteln (siehe Abbildung 5-1).
 - Einbaulänge **L** der Einbauzeichnung entnehmen.
 - Aggregate ausrichten (Einbaumaß = **$L \pm \Delta K_{A \max}$**).

Zulässige axiale Ausrichttoleranz:

$\Delta K_{A \max} = 0,5 \text{ mm}$

5.2 Radial ausrichten

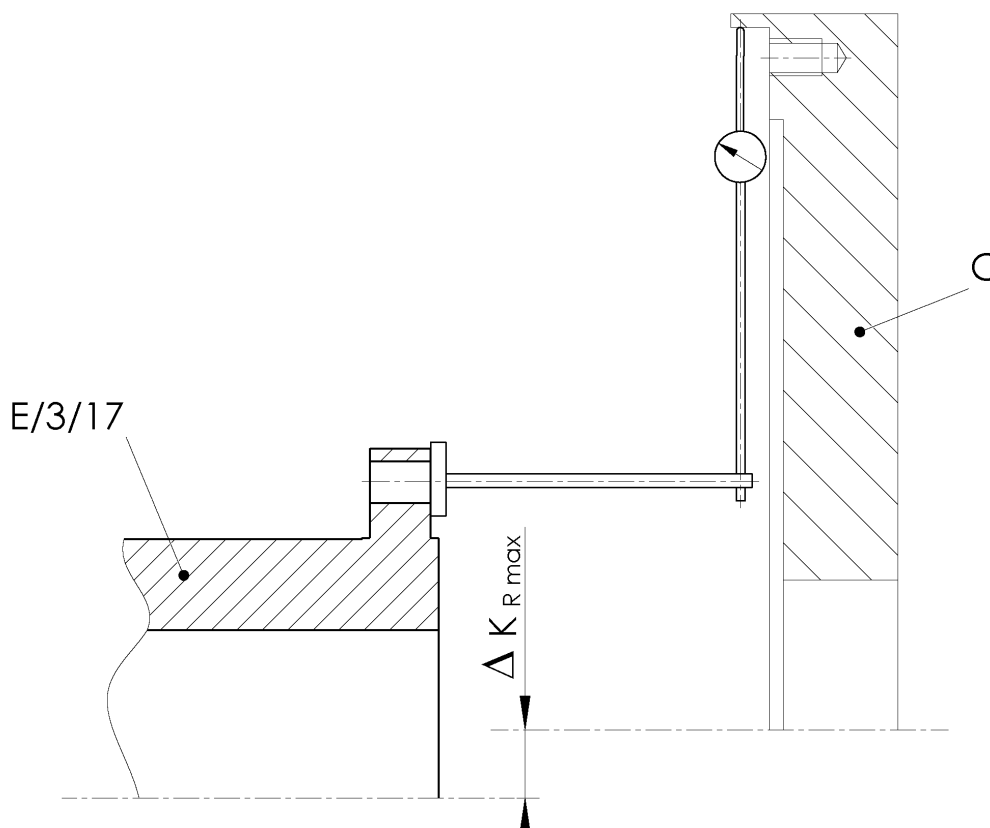


Abbildung 5-2 Radialer Ausrichtversatz

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
3		Nabe	falls Lieferumfang
17		Adapter	falls Lieferumfang
C		Schwungrad	Kundenteil
E		Flansch	Kundenteil

VORSICHT



Materialschäden bei elastisch aufgestellten Motoren können auftreten durch:

- Vernachlässigung des Setzbetrages der Motorlagerung beim Ausrichten

Bei vertikaler Ausrichtung Setzbetrag der Motorlagerung berücksichtigen. Angaben der Setzbeträge sind beim Hersteller des Motors bzw. der Motorlagerung zu erfragen.

- Radialen Ausrichtversatz ermitteln (siehe Abbildung 5-2).
 - Messuhr an Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) befestigen.
 - Taster der Messuhr radial an Zentrierung setzen.
 - Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) mit Messuhr und Schwungrad (C) langsam um 360° drehen.
- Aggregate ausrichten (Ermittelte Abweichung $\leq \Delta K_{R \max}$).

Die zulässige radiale Ausrichttoleranz $\Delta K_{R \max}$ ist nachfolgender Tabelle zu entnehmen.

Größe	Gummiqualität [Shore A]	$\Delta K_{R \max}$ [mm]
50 - 56	45 / 50 / 60	±0,9
	70	±0,3
64, 65, 67	50 / 60	±0,9
	70	±0,3
66, 69 - 71	50 / 60	±1,2
	70	±0,36
72	50 / 60	±1,5
	70	±0,45
75	50 / 60	±1,65
	70	±0,51
78	50 / 60	±1,8
	70	±0,6
80	50 / 60	±2,1
	70	±0,66
81	50 / 60	±2,1
	70	±0,75
82 - 90	50 / 60	±2,4
	70	±0,75

Tabelle 5-1 Zulässige radiale Ausrichttoleranz

5.3 Winkelig ausrichten

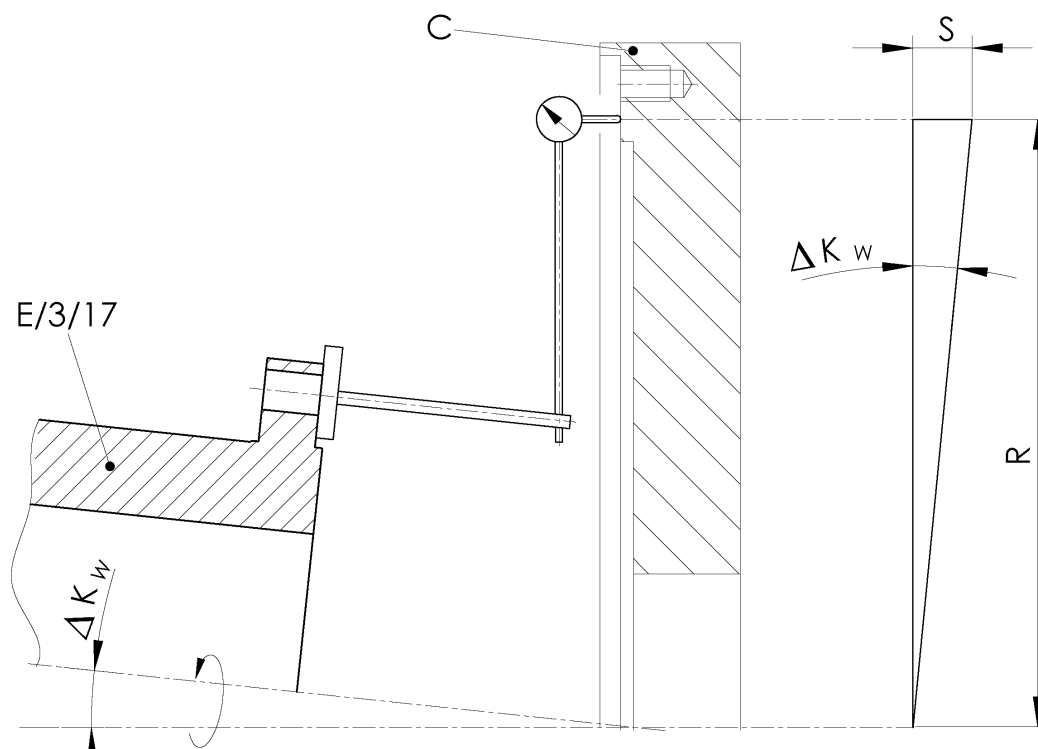


Abbildung 5-3 Winkelliger Ausrichtversatz

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
3		Nabe	falls Lieferumfang
17		Adapter	falls Lieferumfang
C		Schwungrad	Kundenteil
E		Flansch	Kundenteil

- Winkeligen Ausrichtversatz ermitteln (siehe Abbildung 5-3).
- Messuhr an Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) befestigen.
- Taster der Messuhr radial im Abstand R an Planfläche setzen.
- Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) mit Messuhr und Schwungrad (C) langsam um 360° drehen.

Der maximale Messuhrausschlag darf den Wert $2 \times S_w$ an keinem Punkt überschreiten. Die zulässige Toleranz $S_{w \max}$ ist nachfolgender Tabelle zu entnehmen.

- Aggregate ausrichten (Ermittelte Abweichung $\leq \Delta K_{w \max}$).

Zulässige winkelige Ausrichttoleranz:

$\Delta K_{w \max} = 0,05^\circ$

Größe	R [mm]	$S_{w \max}$ [mm]
50 - 64	225	0,20
66 - 70	250	0,22
71 - 72	300	0,26
75	325	0,28
78	355	0,31
80	405	0,35
81	425	0,37
82 - 85	505	0,44
88	590	0,51
90	630	0,55

Tabelle 5-2 Zulässige winkelige Ausrichttoleranz

6 Montage

6.1 Allgemeine Montagehinweise

Es ist jede Arbeitsweise zu unterlassen, welche die Sicherheit der Kupplung beeinträchtigt.

Der Anwender verpflichtet sich, eintretende Veränderungen an der Kupplung, welche die Sicherheit beeinträchtigen, dem Hersteller sofort zu melden (Anschrift siehe Kapitel 1).

WARNUNG

**Verletzungen können auftreten durch:**

- Berühren rotierender Teile

Vor Arbeiten an der Kupplung Anlage abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

WARNUNG

**Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:**

- Montage der Kupplung in falscher Reihenfolge

Kupplung nur in der beschriebenen Reihenfolge montieren.

WARNUNG

**Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:**

- Herabfallende Kupplungsteile

Kupplungsteile gegen Herabfallen sichern.

VORSICHT

**Materialschäden an Kupplungsteilen können auftreten durch:**

- Kontakt mit scharfkantigen Gegenständen

Kupplungsteile geschützt transportieren.

Kupplungsteile nur mit Nylongurt oder -seil anschlagen.

Teile nur gepolstert unterstützen.

VORSICHT

**Materialschäden können auftreten durch:**

- Verschmutzte Fügeflächen

Fügeflächen müssen frei von Schmutz, Konservierungs- und Schmiermitteln sein.

VORSICHT**Materialschäden an Kupplungsteilen können auftreten durch:**

- Anaerobe Klebstoffe (z.B. Loctite) zur Schraubensicherung.
Solche Schraubensicherungsmittel dürfen nicht mit Gummiteilen in Verbindung kommen.

**WICHTIG**

- Schraubenvorbereitung und -anziehdrehmomente nach CENTA Datenblatt D013-013 (siehe Kapitel 11.1).
- Für Montage geeignete Hebezeuge verwenden.
- Die nachfolgenden Montageschritte sind anhand der Kupplung 020G-00078-F.20 beschrieben.
- Darstellung und Kennzeichnung der Teile können von Einbauzeichnung und Lieferzustand abweichen.

6.2 Montageübersicht

Nachfolgende Abbildung zeigt Beispiele möglicher Bauformen.

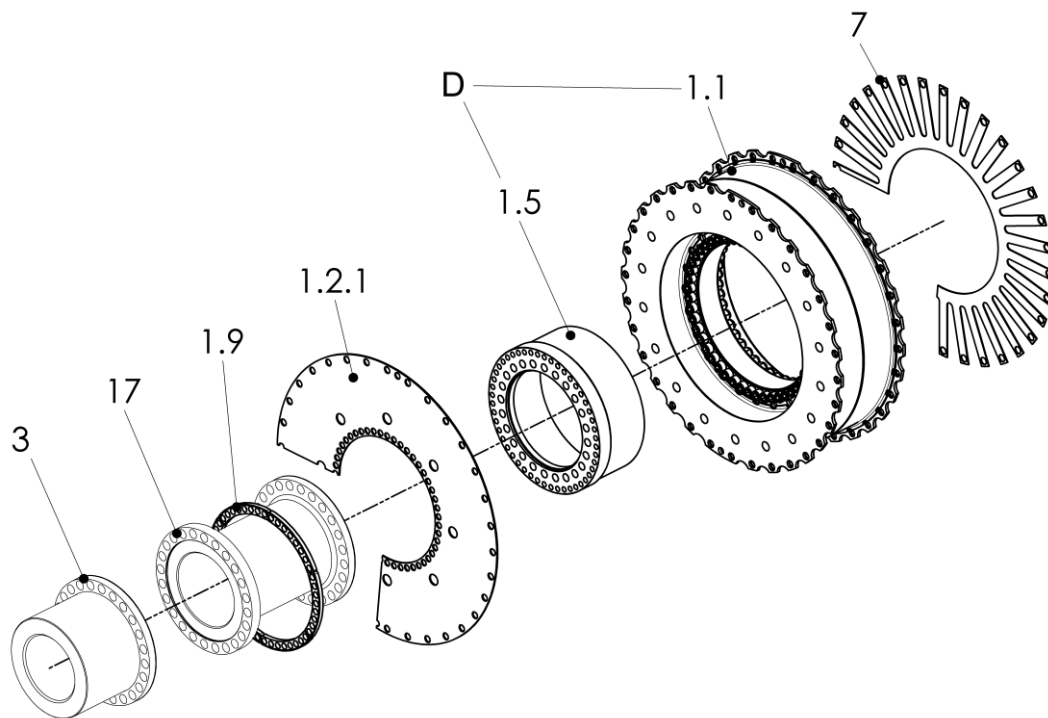


Abbildung 6-1 Beispiel: 020G-00050...00090-F.20

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1.1		Baugruppe	CX-Zwischenring; bei CENTA vormontiert
1.2.1		Membran	
1.5		Topf	
1.9		Ring	Ausführung und Baugröße siehe Einbauzeichnung
3		Nabe	falls Lieferumfang
7		Blech	falls Lieferumfang
17		Adapter	falls Lieferumfang
D		Vormontierte Baugruppe	CX-Zwischenring

**WICHTIG**

Diese Montageanleitung beschreibt die Montage mehrerer Bauformen.
Kupplung entsprechend gelieferter Bauform (siehe Einbauzeichnung) montieren.

- Kupplung entsprechend gelieferter Bauform in nachfolgender Reihenfolge montieren. Die gelieferte Bauform und die verbauten Teile sind der Einbauzeichnung zu entnehmen.
- Nabe (3) montieren, siehe Kapitel 6.3 .
- Adapter (17) montieren, siehe Kapitel 6.4 .
- Aggregate ausrichten, siehe Kapitel 5 .
- Membran (1.2.1) positionieren, siehe Kapitel 6.6 .
- Topf (1.5) in Baugruppe (1.1) platzieren, siehe Kapitel 6.7 .
- Vormontierte Baugruppe (D) an Schwungrad montieren, siehe Kapitel 6.8
- Topf (1.5) montieren, siehe Kapitel 6.9 .
- Membran (1.2.1) montieren, siehe Kapitel 6.10 .
- Baugruppe (1.1) mit Membran verbinden, siehe Kapitel 6.11 .
- Nach beendeter Montage, siehe Kapitel 6.12 .

6.3 Nabe montieren

- Nabe entsprechend gelieferter Bauform montieren (siehe Einbauzeichnung):
 - Nabe mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren, siehe Kapitel 6.3.1 .
 - Nabe mit kegeligem Ölpressverband montieren, siehe Kapitel 6.3.2 .
 - Nabe mit zylindrischem Ölpressverband montieren, siehe Kapitel 6.3.3 .
 - Nabe mit CENTA-Konusklemmung montieren, siehe Kapitel 6.3.4 .

6.3.1 Nabe mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren

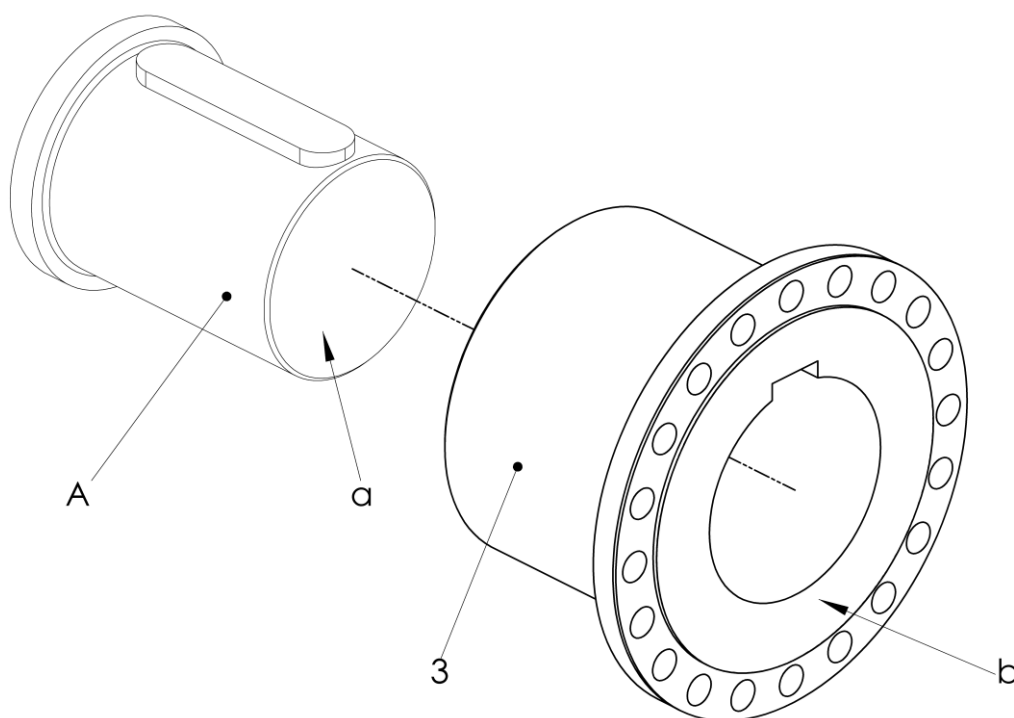


Abbildung 6-2 Nabe mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
3		Nabe	
A		Welle	Kundenteil
	a	Stirnfläche der Welle	
	b	Stirnfläche der Nabe	

VORSICHT**Materialschäden können auftreten durch:**

- Unsachgemäße Erwärmung der Naben/Flanschnaben
- Naben/Flanschnaben im Ölbad, im Heißluftofen, auf einer Herdplatte, induktiv oder mit einer Flamme (Ringbrenner) gleichmäßig erwärmen.

VORSICHT**Verletzungen können auftreten durch:**

- Heiße Kupplungsteile
- Geeigneten Handschutz benutzen.

- Nabe (3) auf 170° - 200°C erwärmen.
- Nabe (3) auf Welle (A) schieben.

**WICHTIG**

Stirnfläche der Welle darf nicht vor Stirnflächen der Nabe hervorstehen. Radialer Tausch anderer Kupplungsteile ist sonst nicht gewährleistet.

VORSICHT**Materialschäden können auftreten durch:**

- Heiße Naben/Flanschnaben
- Vor weiterer Montage Naben/Flanschnaben auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen.

6.3.2 Nabe mit kegeligem Ölpressverband montieren

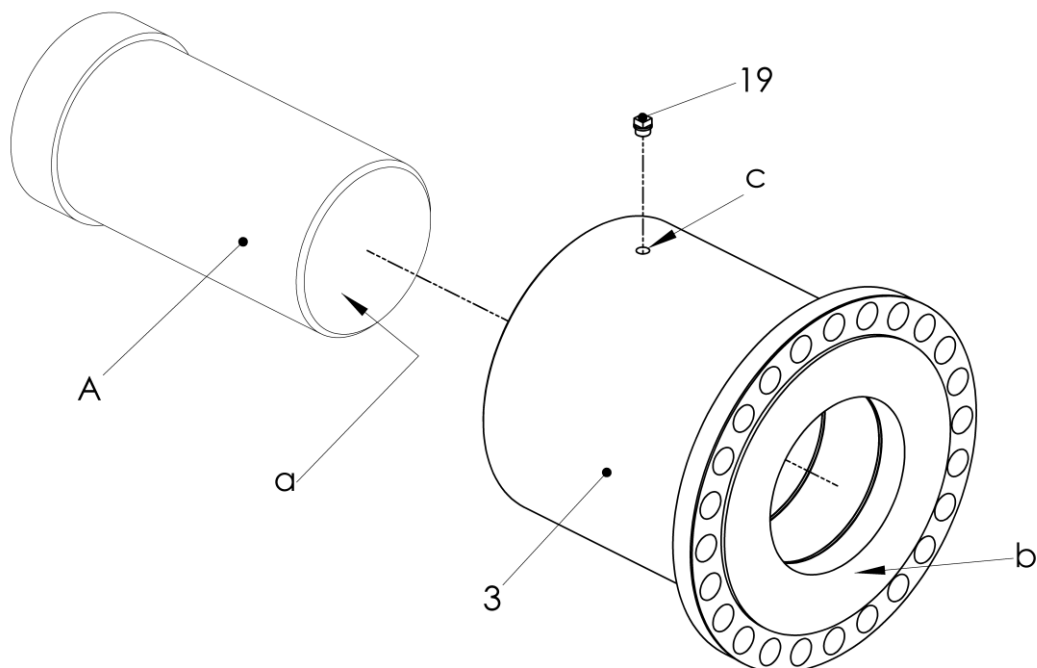


Abbildung 6-3 Nabe mit kegeligem Ölpressverband montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
3		Nabe	
19		Schraubstopfen	G $\frac{1}{4}$ oder G $\frac{3}{4}$ siehe Einbauzeichnung
A		Welle	Kundenteil
	a	Stirnfläche der Welle	
	b	Stirnfläche der Nabe	
	c	Gewinde	G $\frac{1}{4}$ oder G $\frac{3}{4}$ siehe Einbauzeichnung

- Konus der Welle (A) leicht ölen.
- Nabe (3) auf Welle (A) schieben.
- Schraubstopfen (19) aus Nabe (3) entfernen.

WARNUNG


Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung der Hydraulikpumpen
- Vor der Arbeit mit Hydraulikpumpen deren Betriebsanleitung lesen.
Arbeiten mit Hydraulikpumpen nur wie in deren Betriebsanleitung beschrieben.

WARNUNG


Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:

- Heraus spritzende Hydraulikflüssigkeit
- Augenschutz benutzen.



WICHTIG

Wir empfehlen folgende Montageflüssigkeiten:

- Für die Montage:
Öl der Viskosität 300 mm²/s bei 20°C, z.B. SKF LHM300
- Für die Demontage:
Öl der Viskosität 900 mm²/s bei 20°C, z.B. SKF LHDF900

- Pumpe (**p_{max} = 3000 bar**) zum Aufweiten der Nabe (3) an Gewinde G¹/₄ oder G³/₄ (c) anschließen.
- Pumpe zum Aufschieben der Nabe an Welle verschrauben.
- Öldruck zum Aufschieben der Nabe aufbauen.

WARNUNG


Materialschäden können auftreten durch:

- Zu geringem Aufweitdruck in der Nabe
- Bei zu geringem Aufweitdruck wird der benötigte Aufschiebedruck zu groß.

- Öldruck zum Aufweiten der Nabe aufbauen.
- Abwechselnd Öldruck aufbauen, bis Aufschubweg (p up) der Nabe (3) erreicht ist (p up siehe Einbauzeichnung).
- Öldruck zum Aufweiten der Nabe abbauen.
- Pumpe zum Aufweiten der Nabe von Nabe (3) entfernen.
- Öldruck zum Aufschieben der Nabe ca. 1 Stunde halten.
- Öldruck zum Aufschieben der Nabe abbauen.
- Pumpe zum Aufschieben der Nabe von Welle entfernen.
- Nabe (3) drehen, Öl aus Gewinde G¹/₄ oder G³/₄ (c) laufen lassen und ordnungsgemäß entsorgen.

- Schraubstopfen (19) in Nabe (3) drehen.


WICHTIG

Nabe erst nach 24 Stunden belasten.


WICHTIG

Stirnfläche der Welle darf nicht vor Stirnflächen der Nabe hervorstehen. Radialer Tausch anderer Kupplungsteile ist sonst nicht gewährleistet.

6.3.3 Nabe mit zylindrischem Ölpressverband montieren

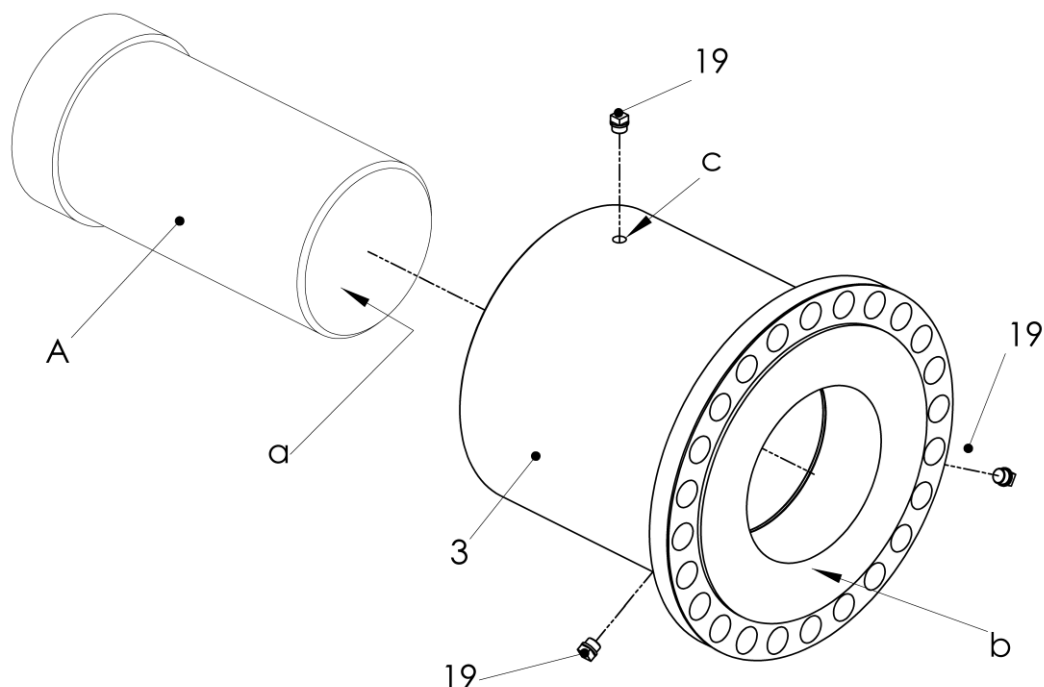


Abbildung 6-4 Nabe mit zylindrischem Ölpressverband montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
3		Nabe	
19		Schraubstopfen	3 x 120° versetzt
A		Welle	Kundenteil
	a	Stirnfläche der Welle	
	b	Stirnfläche der Nabe	
	c	Gewinde G1/4	3 x 120° versetzt

VORSICHT


Materialschäden können auftreten durch:

- Unsachgemäße Erwärmung der Naben/Flanschnaben
- Naben/Flanschnaben im Ölbad, im Heißluftofen, auf einer Herdplatte, induktiv oder mit einer Flamme (Ringbrenner) gleichmäßig erwärmen.

VORSICHT


Verletzungen können auftreten durch:

- Heiße Kupplungsteile
- Geeigneten Handschutz benutzen.

- Alle Schraubstopfen (19) aus Nabe (3) entfernen.
- Nabe (3) auf eine Temperatur von 280°C - 320°C erwärmen.
- Nabe (3) auf Welle (A) schieben.



WICHTIG

Stirnfläche der Welle darf nicht vor Stirnflächen der Nabe hervorstehen. Radialer Tausch anderer Kupplungsteile ist sonst nicht gewährleistet.

VORSICHT


Materialschäden können auftreten durch:

- Heiße Naben/Flanschnaben
- Vor weiterer Montage Naben/Flanschnaben auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen.

- Schraubstopfen (19) in Nabe (3) drehen.

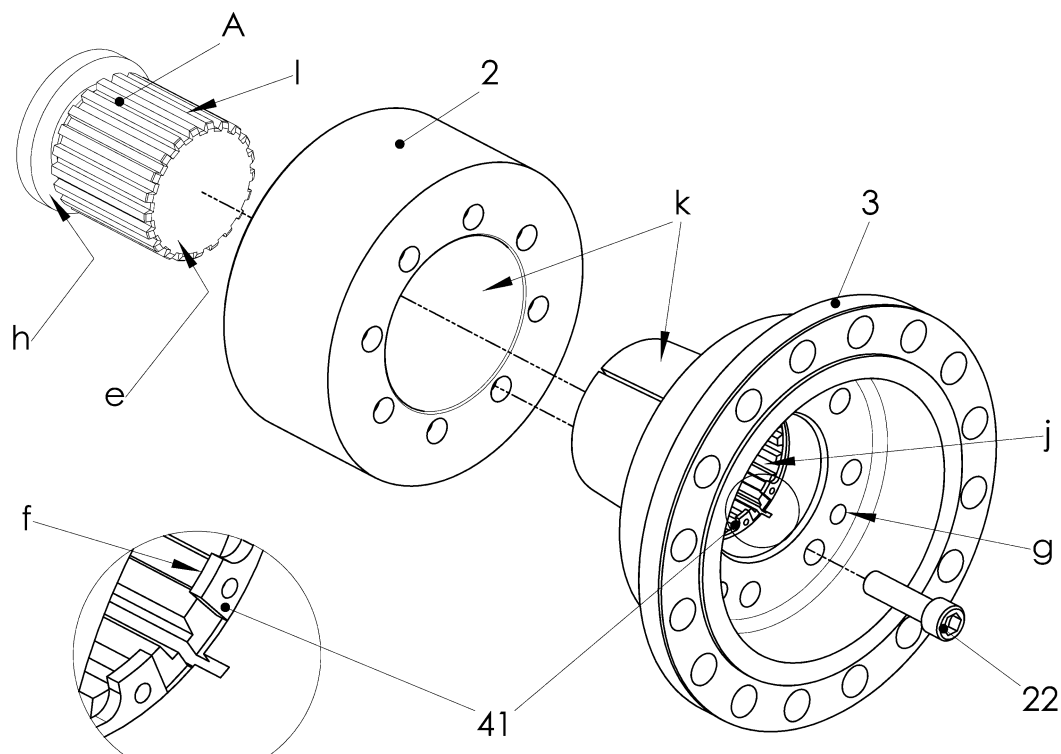
6.3.4 Nabe (3) mit CENTA-Konusklemmung montieren


Abbildung 6-5 Nabe (3) mit CENTA-Konusklemmung montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2		Ring	
3		Nabe	vormontiert
22		Schraube	
41		Sicherungsring	Ausführung siehe Einbauzeichnung
A		Welle	Kundenteil
	e	Wellenende	
	f	Rückseite vom Sicherungsring	
	g	Abdrückgewinde	
	h	Wellenschulter	
	j	Bohrung	
	k	Kegelfläche	
	l	Zapfen	

**WICHTIG**

Die Flächen der Konus-Klemmverbindung und der Naben-Wellenverbindung müssen öl-, fett- und schmutzfrei sein.

- Nabe (3), Ring (2) und Welle (A) für Einbau vorbereiten:
 - Bohrung (j) und Kegelfläche (k) von Nabe (3) reinigen und entfetten.
 - Kegelfläche (k) von Ring (2) reinigen und entfetten.
 - Zapfen (l) von Welle (A) reinigen und entfetten.
- Nabe (3) in Ring (2) schieben.
- Nabe (3) mit Schrauben (22) lose an Ring (2) verschrauben.
- Nabe (3) entsprechend gelieferter Ausführung **mit / ohne** Sicherungsring (41; siehe Einbauzeichnung) auf Welle (A) schieben:
 - **mit** Sicherungsring (41):
Nabe (3) mit Ring (2) bis zum Anschlag von Sicherungsring (f) an Wellenende (e) auf Welle (A) schieben.

**WICHTIG**

Sicherstellen, dass Nabe die richtige Position auf der Welle hat (gegen Wellenende). Nabe mit Scheibe gegebenenfalls an Welle verspannen.

- **ohne** Sicherungsring (41):
Nabe (3) mit Ring (2) bis Wellenschulter (h) auf Welle (A) aufschieben.

**WICHTIG**

Sicherstellen, dass Nabe die richtige Position auf der Welle hat (gegen Wellenschulter). Nabe mit Scheibe gegebenenfalls an Welle verspannen.

- Schrauben (22) in drei Stufen über Kreuz gleichmäßig anziehen, bis das Anziehdrehmoment (siehe Einbauzeichnung) bei allen Schrauben erreicht ist.
 - Stufe Eins: 40 % des angegebenen Anziehdrehmomentes.
 - Stufe Zwei: 60 % des angegebenen Anziehdrehmomentes.
 - Stufe Drei: 100 % des angegebenen Anziehdrehmomentes.
- Anziehdrehmoment der Schrauben (22) der Reihe nach kontrollieren.

6.4 Adapter (17) montieren (falls vorhanden)

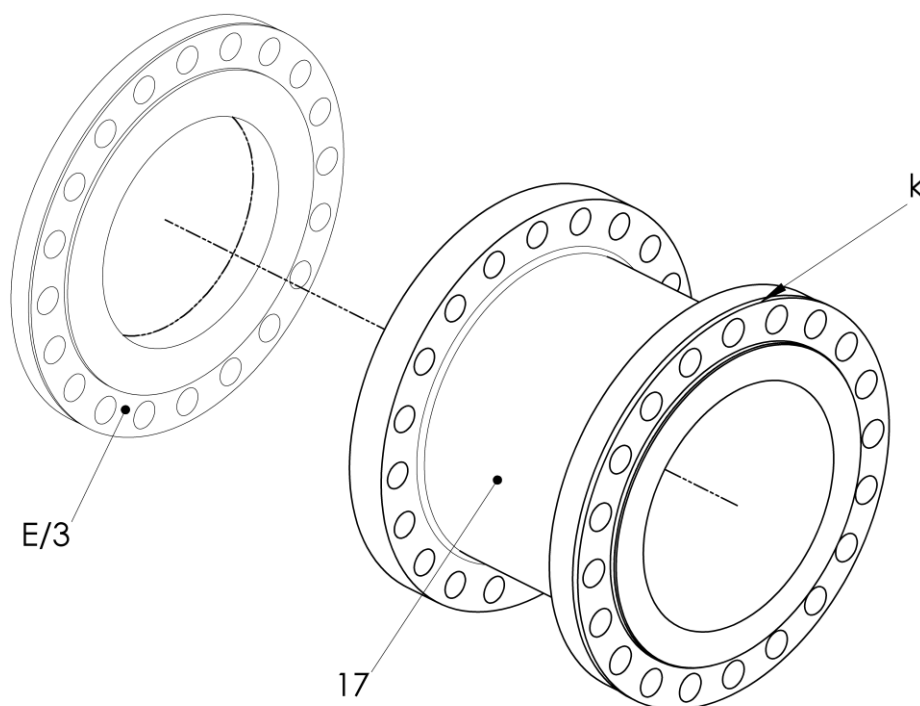


Abbildung 6-6 Adapter (17) montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
3		Nabe	falls Lieferumfang
17		Adapter	
E		Flansch	Kundenteil
	k	Zentrierung	für Membran

- Adapter (17) auf/in Zentrierung von Flansch/Nabe (E/3, siehe Einbauzeichnung) schieben.
Die Zentrierung (k) muss auf der Seite der Membran (1.2.1) sein.
- Adapter (17) und Flansch/Nabe (E/3) verschrauben. Verschraubung ist der Einbauzeichnung zu entnehmen.



WICHTIG

Anziehdrehmomente für Elemente zum Verbinden von Kupplungen mit Kundenteilen können vom CENTA Datenblatt D013-013 abweichen.
Angaben auf Einbauzeichnung beachten.

6.5 Aggregate ausrichten

- Zu verbindende Aggregate ausrichten (siehe Kapitel 5).

6.6 Membran (1.2.1) positionieren

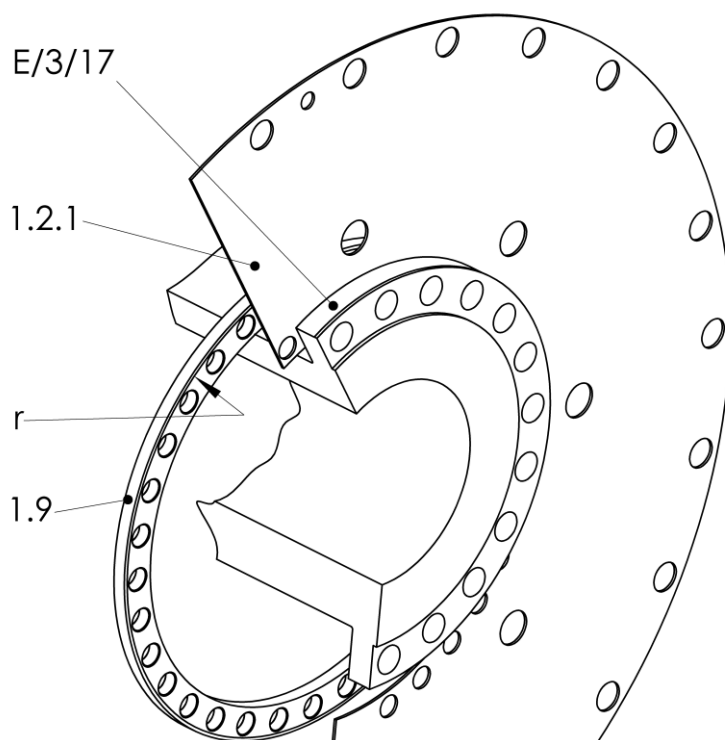


Abbildung 6-7 Membran (1.2.1) positionieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1.2.1		Membran	
1.9		Ring	nur bei Baugrößen 00050...00075
3		Nabe	falls Lieferumfang
17		Adapter	falls Lieferumfang
E		Flansch	Kundenteil
	r	Radius	

- Membran (1.2.1) entsprechend gelieferter Baugröße der Kupplung positionieren (Baugröße siehe Einbauzeichnung).
- **Membran und Ring positionieren (Baugrößen 00050...00075)**
Ring (1.9) und Membran (1.2.1) auf Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17; siehe Einbauzeichnung) ablegen.
Der Radius (r) vom Ring (1.9) muss auf der Seite der Membran (1.2.1) sein.
- **Membran positionieren (Baugrößen 00078...00090)**
Membran (1.2.1) auf Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17; siehe Einbauzeichnung) ablegen.

6.7 Topf (1.5) in Baugruppe (1.1) platzieren

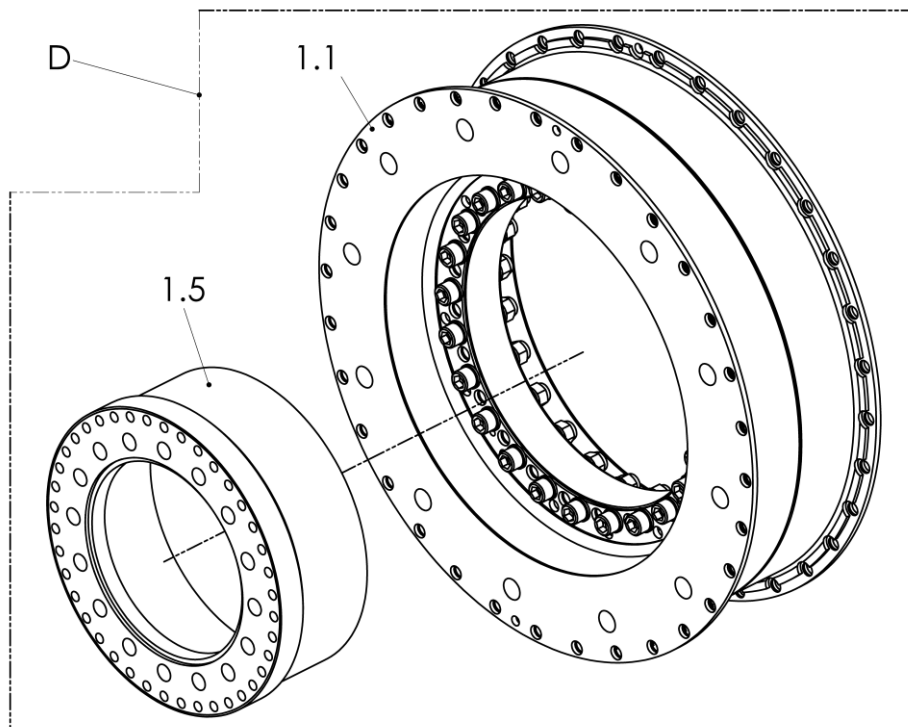


Abbildung 6-8 Topf (1.5) in Baugruppe (1.1) platzieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1.1		Baugruppe	CX-Zwischenring bei CENTA vormontiert
1.5		Topf	
D		Vormontierte Baugruppe	CX-Zwischenring

- Topf (1.5) in Baugruppe (1.1) platzieren.

6.8 Vormontierte Baugruppe (D) montieren

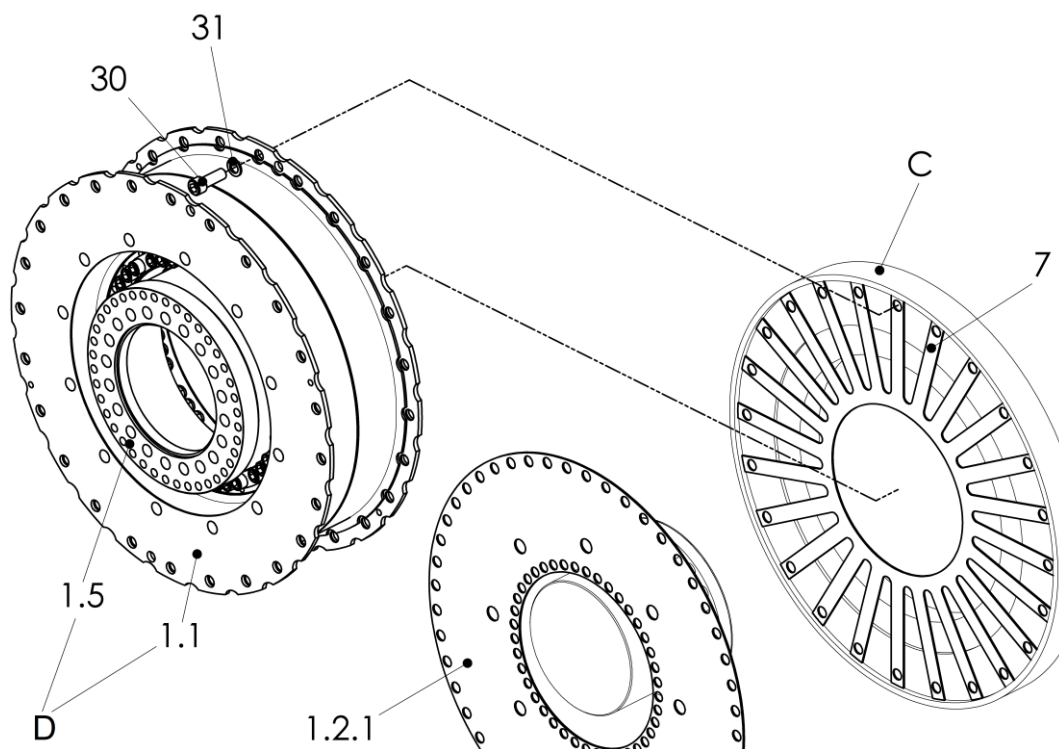


Abbildung 6-9 Vormontierte Baugruppe (D) montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1.1		Baugruppe	CX-Zwischenring bei CENTA vormontiert
1.2.1		Membran	
1.5		Topf	
7		Blech	
30		Schraube	wenn bestellt
31		Scheibe	wenn bestellt
D		Vormontierte Baugruppe	CX-Zwischenring
C		Schwungrad	Kundenteil

- Blech (7) in Zentrierung von Schwungrad (C) schieben.
- Vormontierte Baugruppe (B) in Zentrierung von Schwungrad (C) schieben.
Der Topf (1.5) muss auf der Seite der Membran (1.2.1) sein.
- Vormontierte Baugruppe (B) und Blech (7) mit Schrauben (30) und Scheiben (31) an Schwungrad (C) verschrauben.

**WICHTIG**

Anziehdrehmomente für Elemente zum Verbinden von Kupplungen mit Kundenteilen können vom CENTA Datenblatt D013-013 abweichen.
Angaben auf Einbauzeichnung beachten.

6.9 Topf (1.5) montieren

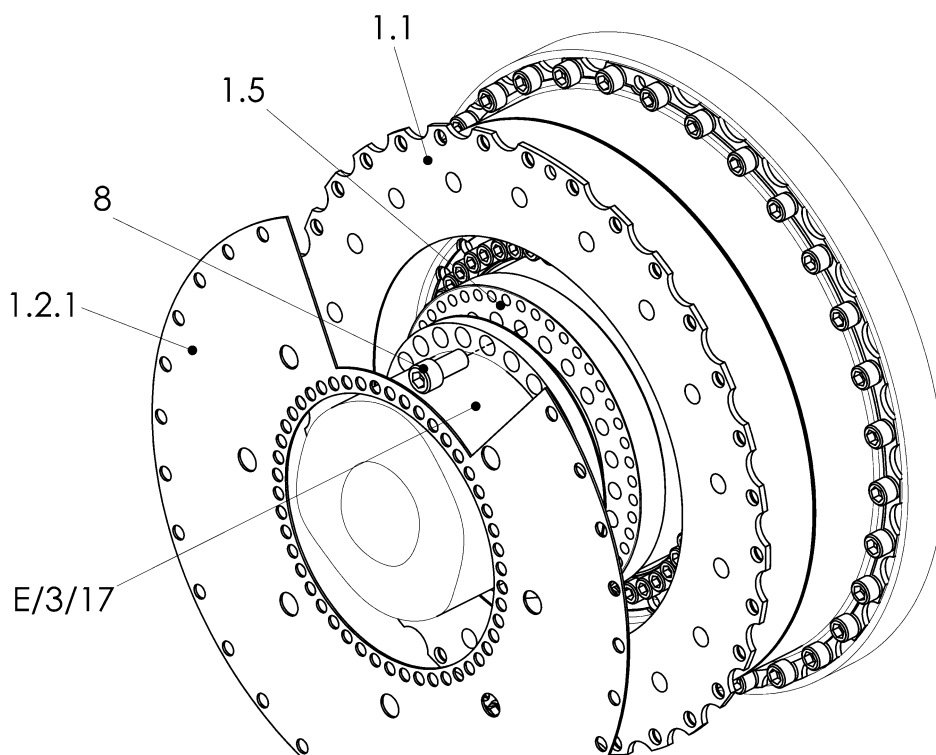


Abbildung 6-10 Topf (1.5) montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1.1		Baugruppe	CX-Zwischenring
1.2.1		Membran	
1.5		Topf	
3		Nabe	falls Lieferumfang
8		Schraube ISO4762-10.9	
17		Adapter	falls Lieferumfang
E		Flansch	Kundenteil

- Topf (1.5) auf Zentrierung von Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17; siehe Einbauzeichnung) ziehen.
- Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) mit Schrauben (8) an Topf (1.5) verschrauben.

6.10 Membran montieren

- Membran entsprechend gelieferter Baugröße der Kupplung montieren:
 - Membran montieren (Baugrößen 00050...00075), siehe Kapitel 6.10.1 .
 - Membran montieren (Baugrößen 00078...00090), siehe Kapitel 6.10.2 .

6.10.1 Membran der Baugrößen 00050...00075 montieren

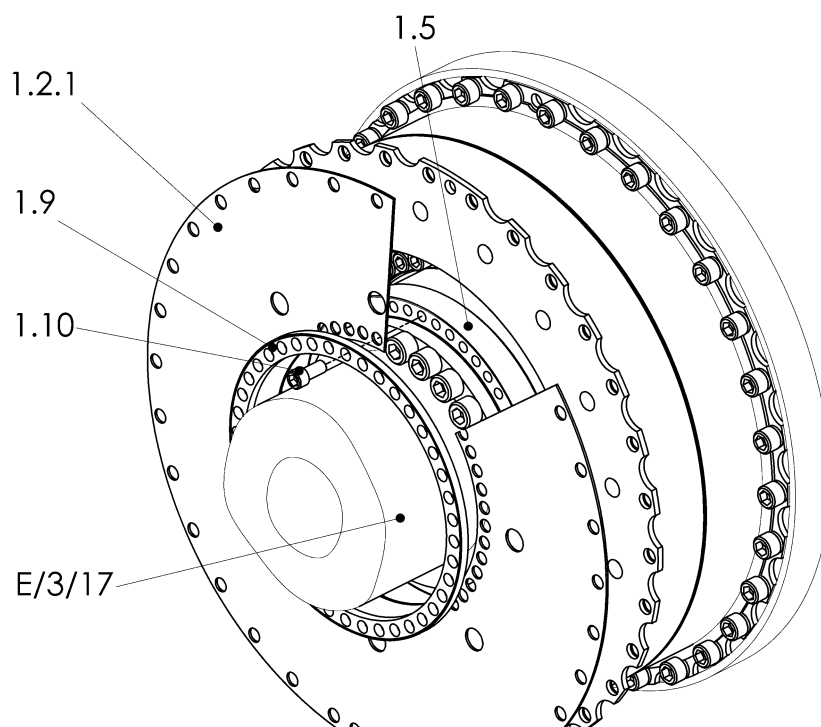


Abbildung 6-11 Membran der Baugrößen 00050...00075 montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1.2.1		Membran	
1.5		Topf	
1.9		Ring	
1.10		Schraube ISO4762-10.9	
3		Nabe	
17		Adapter	
E		Flansch	Kundenteil

- Membran (1.2.1) auf Zentrierung von Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17, siehe Einbauzeichnung) schieben.
- Ring (1.9) auf Zentrierung von Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) schieben.
- Ring (1.9) und Membran (1.2.1) mit Schrauben (1.10) an Topf (1.5) verschrauben.

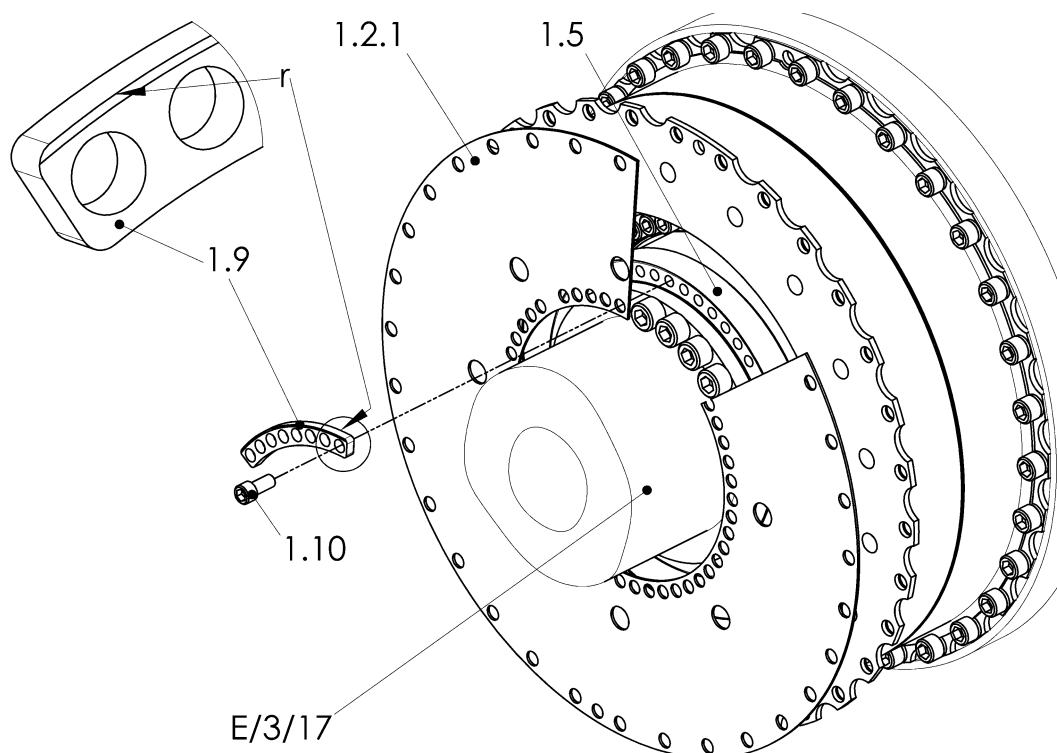
6.10.2 Membran der Baugrößen 00078...00090 montieren


Abbildung 6-12 Membran der Baugrößen 00078...00090 montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1.2.1		Membran	
1.5		Topf	
1.9		Ring (segmentiert)	
1.10		Schraube ISO4762-10.9	
3		Nabe	
17		Adapter	
E		Flansch	Kundenteil
	r	Radius von Ring (segmentiert)	

- Membran (1.2.1) auf Zentrierung von Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17, siehe Einbauzeichnung) schieben.
- Ring (segmentiert; 1.9) und Membran (1.2.1) mit Schrauben (1.10) an Topf (1.5) verschrauben.
Der Radius (r) von Ring (segmentiert; 1.9) muss auf der Seite der Membran (1.2.1) sein.
- Oberen Montageabsatz wiederholen, bis Ring (segmentiert; 1.9) komplett montiert ist.

6.11 Baugruppe (1.1) und Membran verbinden

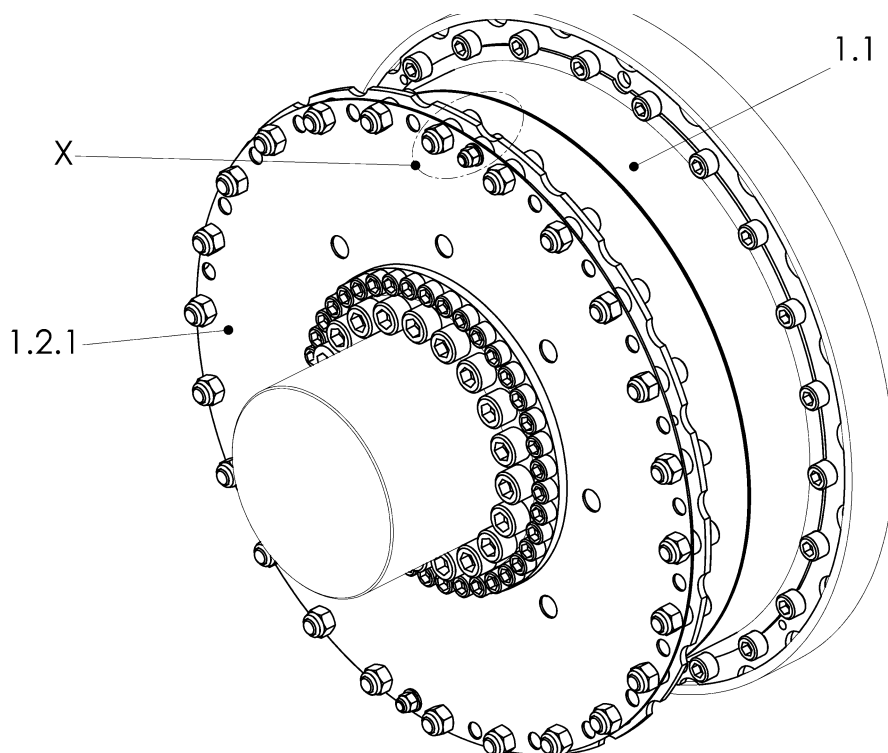


Abbildung 6-13 Baugruppe (1.1) und Membran verbinden

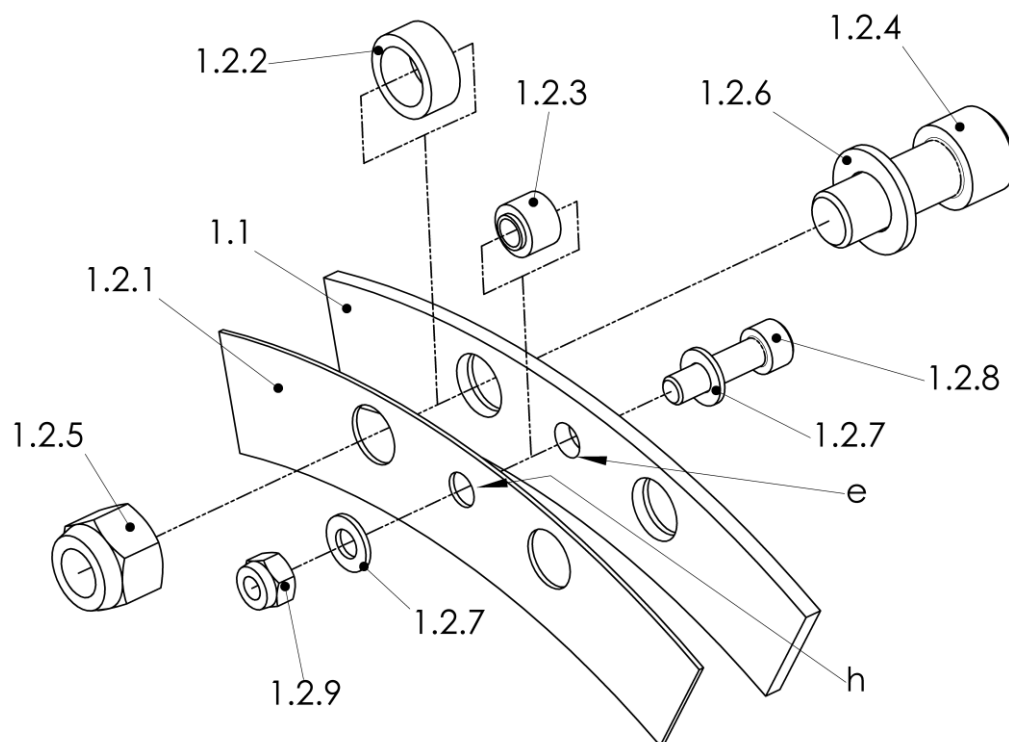


Abbildung 6-14 Einzelheit X

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1.1		Baugruppe	CX-Zwischenring
1.2.1		Membran	
1.2.2		Ring	
1.2.3		Buchse	2x180°
1.2.4		Schraube	
1.2.5		Mutter	
1.2.6		Scheibe	
1.2.7		Scheibe	2x2x180°
1.2.8		Schraube	2x180°
1.2.9		Mutter	2x180°
	e	Bohrung für Buchse	in Baugruppe (1.1)
	h	Bohrung für Buchse	in Membran
X		Einzelheit	



WICHTIG

Auf richtige Lage der Bohrungen für Buchsen achten. Die Bohrungsdurchmesser sind: $\varnothing 10H7$ bzw. $\varnothing 18H7$ je nach Kupplungsgröße.

- Membran (1.2.1) zur Baugruppe (1.1) so drehen, dass die Bohrungen (e und h) für Buchsen (1.2.3) in beiden Teilen fluchten.
- Buchsen (1.2.3) in Bohrungen (e und h; 2x180°) von Baugruppe (1.1) und Membran (1.2.1) schieben.
- Baugruppe (1.1), Buchsen (1.2.3) und Membran (1.2.1) mit Schrauben (1.2.8), Scheiben (1.2.7) und Muttern (1.2.9) verschrauben (2x180°).
- Baugruppe (1.1) und Membran (1.2.1) mit Schrauben (1.2.4), Scheiben (1.2.6), Ringen (1.2.2) und Muttern (1.2.5) verschrauben.

6.12 Nach beendeter Montage

WARNUNG



Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:

- Lose Verschraubungen

Vor Inbetriebnahme müssen die Anziehdrehmomente aller Schrauben überprüft und wenn nötig korrigiert werden.

Vor einem dauerhaften Betrieb muss die Anlage einem Probelauf unterzogen werden.

7 Betrieb

WARNUNG


Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:

- Verschlossene Kupplungsteile

Bei veränderten Laufgeräuschen und/oder auftretenden Vibrationen Anlage sofort abschalten.

Störung und Ursache ermitteln und beseitigen.

Zur Erleichterung der Fehlersuche dient die Tabelle im nachfolgenden Kapitel.

Grundsätzlich muss die gesamte Anlage im Störfall analysiert werden.

7.1 Betriebsstörungen, Ursachen und Beseitigung

Störung	Mögliche Ursachen	Beseitigung
Vor Beseitigung aller Störungen		• Anlage abschalten
Laufgeräusche oder Vibrationen in der Anlage	Ausrichtfehler	• Ausrichtung überprüfen und korrigieren • Schraubenanziehdrehmomente überprüfen und korrigieren
	Lose Schrauben	
Bruch von Membran oder Gummielement	Ausrichtfehler	• Ausrichtung überprüfen und korrigieren • Defekte Teile ersetzen • Grund für unzulässig hohes Drehmoment beseitigen
	Unzulässig hohes Drehmoment	
Nach Beseitigung aller Störungen		• Probelauf

Tabelle 7-1 Störungstabelle

Bei Unklarheiten und Fragen wenden Sie sich an unser Stammhaus (Anschrift siehe Kapitel 1).

7.2 Zulässiger Gesamtversatz der Kupplung

Die Gesamtversatzwerte sind dem Katalog zu entnehmen.

8 Wartung und Pflege

WARNUNG

**Verletzungen können auftreten durch:**

- Berühren rotierender Teile

Vor Arbeiten an der Kupplung Anlage abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

Die Kupplung ist wartungsarm. Eine Sichtkontrolle kann bei den planmäßigen Wartungsintervallen der gesamten Anlage durchgeführt werden. Sie muss jedoch spätestens alle 12 Monate erfolgen.

8.1 Auszuführende Arbeiten

8.1.1 Reinigen der Kupplung

- Lösen Schmutz von der Kupplung entfernen.

8.1.2 Sichtkontrolle der Kupplung

- Kupplung auf Risse, Abplatzungen oder fehlende Teile hin untersuchen.
- Defekte und fehlende Teile ersetzen.

8.1.3 Sichtkontrolle der Gummielemente / Gummisegmente

**WICHTIG**

Tausch der Gummielemente / Gummisegmente bei:

- Überschreiten der in W000-00002 angegebenen Verschleißwerte

- Gummielemente / Gummisegmente nach CENTA-Vorschrift W000-00002 beurteilen.

8.1.4 Kontrolle der Schraubenverbindungen

- Anziehdrehmomente aller Schrauben überprüfen und wenn nötig, korrigieren.

8.2 Austausch defekter Teile

- Kupplung demontieren, wie in Kapitel 9 beschrieben.
- Verschleißteile ersetzen.
- Kupplung montieren, wie in Kapitel 6 beschrieben.

9 Demontage

9.1 Allgemeine Demontagehinweise

Es ist jede Arbeitsweise zu unterlassen, welche die Sicherheit der Kupplung beeinträchtigt.

Der Anwender verpflichtet sich, eintretende Veränderungen an der Kupplung, welche die Sicherheit beeinträchtigen, dem Hersteller sofort zu melden (Anschrift siehe Kapitel 1).



WICHTIG

Die Demontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge der Montage.
Es wird auf Abbildungen in Kapitel 6 verwiesen.

WARNUNG



Verletzungen können auftreten durch:

- Berühren rotierender Teile

Vor Arbeiten an der Kupplung Anlage abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

WARNUNG



Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:

- Demontage der Kupplung in falscher Reihenfolge
- Kupplung nur in der beschriebenen Reihenfolge demontieren.

WARNUNG



Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:

- Herabfallende Kupplungsteile

Kupplungsteile gegen Herabfallen sichern.

VORSICHT



Materialschäden an Kupplungsteilen können auftreten durch:

- Kontakt mit scharfkantigen Gegenständen

Kupplungsteile geschützt transportieren.
Kupplungsteile nur mit Nylongurt oder -seil anschlagen.
Teile nur gepolstert unterstützen.



WICHTIG

Für die Demontage geeignete Hebezeuge verwenden.

9.2 Baugruppe (1.1) und Membran trennen

Siehe Abbildungen 6-14 und 6-13:

- Schrauben (1.2.4) der Verbindung Baugruppe (1.1) und Membran (1.2.1) lösen und mit Muttern (1.2.5), Scheiben (1.2.6) und Ringen (1.2.2) entfernen.
- Schrauben (1.2.8) der Verbindung Baugruppe (1.1) und Membran (1.2.1) lösen und mit Muttern (1.2.9), Scheiben (1.2.7), und Buchsen (1.2.3) entfernen.

9.3 Membran demontieren

- Membran entsprechend gelieferter Baugrößen der Kupplung demontieren:
 - Membran der Baugrößen 00050...00075 demontieren, siehe Kapitel 9.3.1
 - Membran der Baugrößen 00078...00090 demontieren, siehe Kapitel 9.3.2

9.3.1 Membran der Baugrößen 00050...00075 demontieren

Siehe Abbildung 6-11:

- Schrauben (1.10) der Verbindung Ring (1.9), Membran (1.2.1) und Topf (1.5) lösen und entfernen.
- Ring (1.9) von Zentrierung von Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17; siehe Einbauzeichnung) ziehen und auf Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) ablegen.
- Membran (1.2.1) von Zentrierung von Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) ziehen und auf Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) ablegen.

9.3.2 Membran der Baugrößen 00078...00090 demontieren

Siehe Abbildung 6-12:

- Schrauben (1.10) der Verbindung Ring (segmentiert; 1.9), Membran (1.2.1) und Topf (1.5) lösen und mit Ring (segmentiert; 1.9) entfernen.
- Oberen Montageabsatz wiederholen, bis Ring (segmentiert; 1.9) komplett demontiert ist.
- Membran (1.2.1) von Zentrierung von Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) ziehen und auf Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) ablegen.

9.4 Topf (1.5) demontieren

Siehe Abbildung 6-10:

- Schrauben (8) der Verbindung Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17; siehe Einbauzeichnung) und Topf (1.5) lösen und entfernen.
- Topf (1.5) von Zentrierung von Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) schieben und in Baugruppe (1.1) platzieren.

9.5 Vormontierte Baugruppe (D) von Schwungrad demontieren

Siehe Abbildung 6-9:

- Vormontierte Baugruppe (D) unterstützen.
- Schrauben (30) der Verbindung vormontierte Baugruppe (D), Blech (7) und Schwungrad (C) lösen und mit Scheiben (31) entfernen.
- Vormontierte Baugruppe (D) aus Zentrierung von Schwungrad (C) ziehen und entfernen.
- Unterstützungen entfernen.
- Blech (7) aus Zentrierung von Schwungrad (C) ziehen und entfernen.

9.6 Topf (1.5) entfernen

Siehe Abbildung 6-8:

- Topf (1.5) aus Baugruppe (1.1) ziehen und entfernen.

9.7 Membran (1.2.1) entfernen

Siehe Abbildung 6-7:

- Membran (1.2.1) und Ring (1.9; nur bei den Größen 00050...00075) von Flansch/Nabe/Adapter (E/3/17) entfernen.

9.8 Adapter (17) demontieren (falls vorhanden/erforderlich)

Siehe Abbildung 6-6:

- Verschraubung der Verbindung Adapter (17) und Flansch/Nabe (E/3) lösen und entfernen.
- Adapter (17) von/aus Zentrierung von Flansch/Nabe (E/3) ziehen und entfernen.

9.9 Nabe demontieren (falls vorhanden/erforderlich)

- Nabe (3) entsprechend gelieferter Bauform demontieren (siehe Einbauzeichnung):
 - Nabe mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut demontieren, siehe Kapitel 9.9.1
 - Nabe mit kegeligem Ölpressverband demontieren, siehe Kapitel 9.9.2
 - Nabe mit zylindrischem Ölpressverband demontieren, siehe Kapitel 9.9.3
 - Nabe mit CENTA-Konusklemmung demontieren, siehe Kapitel 9.9.4

9.9.1 Nabe mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut demontieren

Siehe Abbildung 6-2:

- Nabe (3) von Welle (A) entfernen.

9.9.2 Nabe mit kegeligem Ölpressverband demontieren

Siehe Abbildung 6-3:

WARNUNG



Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung der Hydraulikpumpen
- Vor der Arbeit mit Hydraulikpumpen deren Betriebsanleitung lesen.
Arbeiten mit Hydraulikpumpen nur wie in deren Betriebsanleitung beschrieben.

WARNUNG



Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:

- Heraus spritzende Hydraulikflüssigkeit
- Augenschutz benutzen.

WARNUNG



Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:

- Sich schlagartig lösende Naben
- Nabe mit Hydraulikwerkzeug gegen schlagartiges axiales Lösen sichern.



WICHTIG

Wir empfehlen folgende Montageflüssigkeiten:

- Für die Montage:
Öl der Viskosität 300 mm²/s bei 20°C, z.B. SKF LHM300
- Für die Demontage:
Öl der Viskosität 900 mm²/s bei 20°C, z.B. SKF LHDF900

- Schraubstopfen (19) aus Nabe (3) entfernen.
- Pumpe (**p_{max} = 3000 bar**) zum Aufweiten der Nabe (3) an Gewinde G1/4 oder G3/4 (c) anschließen.
- Pumpe zum Halten der Nabe an Welle (A) verschrauben.
- Öldruck zum Halten der Nabe aufbauen.
- Öldruck zum Aufweiten der Nabe aufbauen (**p_{max} = 2000 bar**).
 - Öldruck zum Halten der Nabe langsam abbauen.
 - Öldruck zum Aufweiten der Nabe abbauen.

- Oberen Montageabsatz wiederholen, bis Nabe vollständig von Welle gelöst ist.
- Pumpe zum Halten der Nabe von Welle (A) entfernen.
- Pumpe zum Aufweiten der Nabe von Nabe (3) entfernen.
- Nabe (3) drehen, Öl aus Gewinde G $\frac{1}{4}$ oder G $\frac{3}{4}$ (c) laufen lassen und ordnungsgemäß entsorgen.
- Schraubstopfen (19) in Nabe (3) drehen.
- Nabe (3) von Welle (A) entfernen.

9.9.3 Nabe mit zylindrischem Ölpressverband demontieren

WARNUNG	
	Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch: ▪ Nichtbeachtung der Betriebsanleitung der Hydraulikpumpen Vor der Arbeit mit Hydraulikpumpen deren Betriebsanleitung lesen. Arbeiten mit Hydraulikpumpen nur wie in deren Betriebsanleitung beschrieben.
WARNUNG	
	Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch: ▪ Heraus spritzende Hydraulikflüssigkeit Augenschutz benutzen.
WARNUNG	
	Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch: ▪ Große Mengen heraus spritzender Hydraulikflüssigkeit Nabe mit Deckel verschließen. Austretende Hydraulikflüssigkeit auffangen.
 WICHTIG	
Wir empfehlen folgende Montageflüssigkeiten: • Für die Montage: Öl der Viskosität 300 mm²/s bei 20°C, z.B. SKF LHM300 • Für die Demontage: Öl der Viskosität 900 mm²/s bei 20°C, z.B. SKF LHDF900	

- Schraubstopfen (19) aus Nabe (3) entfernen (siehe Abbildung 6-4).

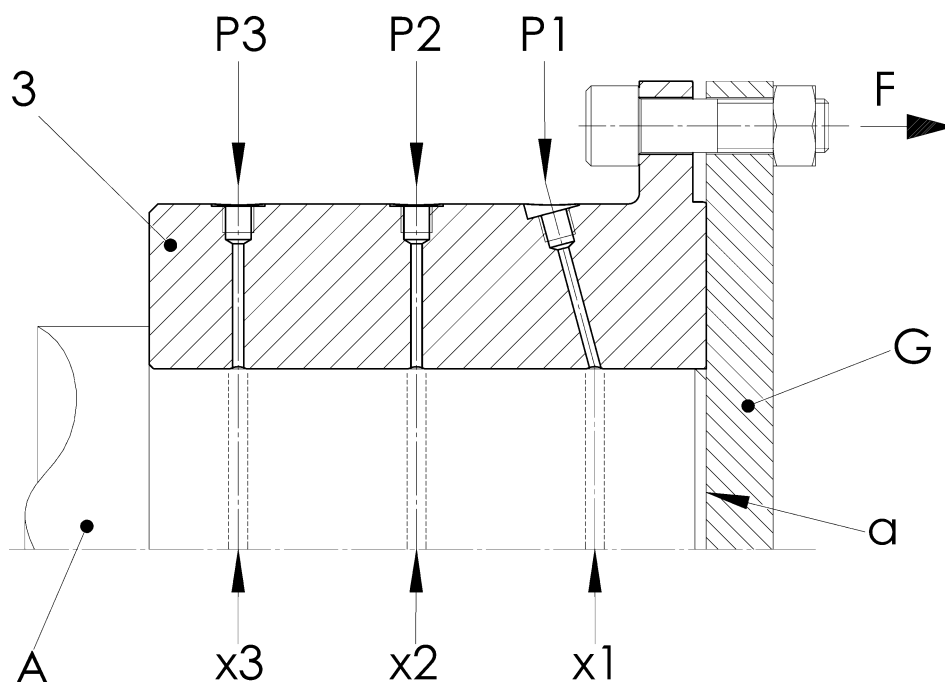


Abbildung 9-1 Nabe mit zylindrischem Ölpressverband demontieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
3		Nabe	
A		Welle	Kundenteil
F		Kraft in Zugrichtung	
G		Deckel mit Befestigungsmaterial	Kundenteil
P		Anschluß für Hydraulikpumpe	P1, P2, P3
	a	Stirnfläche der Welle	
	x	Ölnut	x1, x2, x3

- Deckel (G) an Nabe (3) montieren.
- Hochdruck-Hydraulikpumpen mit Anschlüssen (P1, P2 und P3) verbinden.
- Öldruck zum Aufweiten der Nabe langsam aufbauen (**p_{max} = 1500 bar**).
- Nabe (3) kontinuierlich mit Kraft (F) in dargestellte Richtung ziehen, bis Nabe (3) demontiert ist.
- Hochdruck-Hydraulikpumpen von Nabe (3) entfernen.
- Deckel (G) von Nabe (3) demontieren.
- Austretende Hydraulikflüssigkeit auffangen und ordnungsgemäß entsorgen.
- Schraubstopfen (19) in Nabe (3) drehen (siehe Abbildung 6-4).

9.9.4 Nabe mit CENTA-Konusklemmung demontieren

Siehe Abbildung 6-5:

- Schrauben (22) lösen und gleichmäßig ca. 10 mm herausdrehen.
- Für jedes Abdrückgewinde eine Schraube (22) herausdrehen und in Abdrückgewinde (g) lose einschrauben.
- Ring (2) mit Hilfe der Schrauben (22) in Abdrückgewinden (g) von Nabe (3) abdrücken.
- Schrauben (22) entfernen.
- Ring (2) mit Nabe (3) von Welle (A) entfernen.

9.10 Kupplung wieder montieren

- Kupplung, wie unter Kapitel 6 beschrieben, wieder montieren.

10 Verschleiß- und Ersatzteile**WARNUNG****Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:**

- Einbau und/oder Verwendung von nicht CENTA-Originalteilen
Keine Fremdteile verwenden.

Eine Bevorratung der wichtigsten Verschleiß- und Ersatzteile ist die wichtigste Voraussetzung für die ständige Funktions- und Einsatzbereitschaft der Kupplung.

Nur für CENTA-Originalteile übernehmen wir eine Gewährleistung.

Verschleißteile dieser Kupplung sind:

- Gummielemente
Diese werden als Baugruppe Gummielement komplett vormontiert geliefert.
Beim Tausch der Gummielemente müssen auch alle Verschraubungen erneuert werden. Diese sind separat zu bestellen.

Bei Ersatzteilbestellung angeben:

- Komm.-Nr.
- Kupplungs-Bestell-Nr.
- Zeichnungs-Nr.

11 Anhang

11.1 CENTA Datenblatt D013-013 (geölte Schraubverbindungen)

Gültigkeit:

Für alle dynamisch nicht beanspruchten Schraubverbindungen mit **geölten** Schaftschrauben nach ISO 4014, ISO 4017 und ISO 4762 (DIN 912) mit metrischem Regelgewinde nach DIN ISO 262, sofern keine abweichenden Angaben auf CENTA-Dokumenten vorhanden sind.

Vorbereitung von zu verschraubenden Teilen:

Fügeflächen müssen frei von Schmutz, Konservierungs- und Schmiermittel sein.

Vorbereitung von Schrauben, die NICHT DURCH flüssige
Schraubensicherungsmittel gesichert werden:

Schrauben unter dem Schraubenkopf und im Gewinde zusätzlich mit Motoröl schmieren.

Vorbereitung von Schrauben, die DURCH flüssige
Schraubensicherungsmittel gesichert werden:

Schrauben unter dem Schraubenkopf zusätzlich mit Motoröl schmieren. Gewinde entfetten.

Schraubenanziehverfahren:

drehend (von Hand mit Drehmomentschlüssel).

Gewindegröße				Gewindegröße			
d	Festigkeits- klasse	Anziehdreh- momente		d	Festigkeits- klasse	Anziehdreh- momente	
		[Nm] ±5%	[in lbs] ±5%			[Nm] ±5%	[in lbs] ±5%
M6	8.8	9	80	M22	8.8	470	4160
	10.9	13	115		10.9	670	5930
	12.9	15	135		12.9	780	6900
M8	8.8	21	185	M24	8.8	600	5310
	10.9	30	265		10.9	850	7520
	12.9	35	310		12.9	1000	8850
M10	8.8	41	360	M27	8.8	750	6640
	10.9	60	530		10.9	1070	9470
	12.9	71	630		12.9	1250	11060
M12	8.8	71	630	M30	8.8	1000	8850
	10.9	104	920		10.9	1450	12830
	12.9	121	1070		12.9	1700	15050
M14	8.8	113	1000	M33	8.8	1400	12400
	10.9	165	1460		10.9	1950	17250
	12.9	195	1725		12.9	2300	20350
M16	8.8	170	1500	M36	8.8	1750	15500
	10.9	250	2210		10.9	2500	22150
	12.9	300	2660		12.9	3000	26550
M18	8.8	245	2170	M39	8.8	2300	20350
	10.9	350	3100		10.9	3300	29200
	12.9	410	3630		12.9	3800	33650
M20	8.8	350	3100				
	10.9	490	4340				
	12.9	580	5130				



11.2 CENTA Datenblatt D020-900

Einbauerklärung nach der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B

Hersteller:

CENTA Antriebe
Kirschey GmbH
Bergische Strasse 7
42781 Haan / GERMANY

Kontakt:

Phone +49-2129-912-0
Fax +49-2129-2790
centa@centa.de
www.centa.info

Hiermit erklären wir, dass die **unvollständige** Maschine

Produkt: Hochelastische Kupplung CENTAX-G

Typ / Baureihencode: CX-G / 020G

Baugröße: 50...90

Bauform: alle

Seriennummer: laut Lieferpapieren, sofern zutreffend

- soweit es vom Lieferumfang her möglich ist - den folgenden grundlegenden Anforderungen der **Maschinenrichtlinie 2006/42/EG** Anhang I, Unterkapitel 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4 und 1.5.4 entspricht.

Ferner erklären wir, dass die speziellen technischen Unterlagen für diese unvollständige Maschine nach Anhang VII Teil B erstellt wurden und verpflichten uns diese auf Verlangen den Marktüberwachungsbehörden über unsere Abteilung "Dokumentation" zu übermitteln.

Die Inbetriebnahme der unvollständigen Maschine wird so lange untersagt, bis die unvollständige Maschine in eine Maschine eingebaut wurde und diese den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht und die EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II A vorliegt.

Die Erklärung verliert ihre Gültigkeit mit jeder Änderung an den gelieferten Teilen.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung
der relevanten technischen Unterlagen:

i.A. J. Anderseck

i.A. Gunnar Anderseck
(Dokumentationsbeauftragter)

Einbauerklärung wurde ausgestellt:

i.V. J. Exner

Haan, den 19.11.2009

i.V. Dipl.-Ing. Jochen Exner
(Konstruktionsleitung)