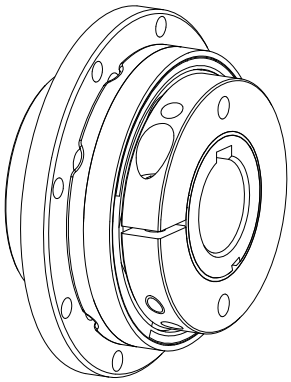
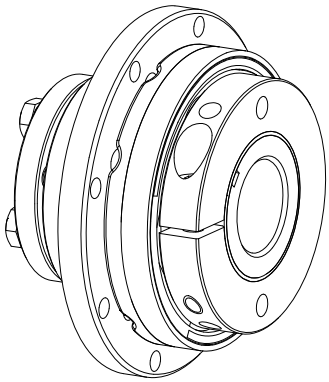
SYNTEX® Ausf. SK



Nabenausf. 1.0



Nabenausf. 4.5

Die **SYNTEX®** ist ein auf Formschluss arbeitendes Überlastsystem. Es schützt nachfolgende Bauteile vor Zerstörung. Die spielfreie Drehmomentübertragung erfolgt über Kugeln und Tellerfeder. Die Ausf. SK (Synchron) rastet erst nach einer Umdrehung (360°) wieder ein.

Inhaltsverzeichnis

1 Technische Daten

2 Hinweise

2.1 Allgemeine Hinweise
2.2 Sicherheits- und Hinweiszeichen
2.3 Allgemeiner Gefahrenhinweis
2.4 Bestimmungsgemäße Verwendung

3 Lagerung

4 Montage

4.1 Bauteile SYNTEX®-Überlastsystem
4.2 Montage (Allgemein)
4.3 Einstellen des Rastmomentes
4.4 Einstellen des Rastmomentes nach Demontage
4.5 Montage SYNTEX®-Überlastsystem
4.6 Endschalter
4.7 Ersatzteilhaltung, Kundendienstadressen

1 Technische Daten

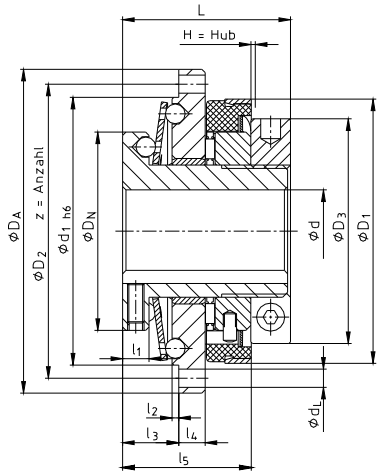


Bild 1: Nabenausf. 1.0

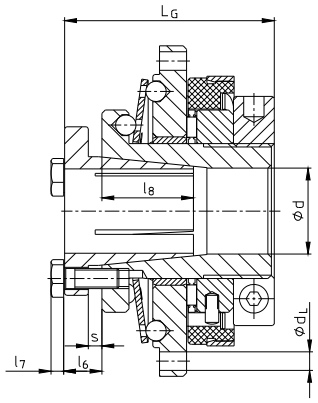


Bild 2: Nabenausf. 4.5

Tabelle 1: Abmessungen

Größe	max. Fertig-bohrung d [mm]	Abmessungen [mm]														
		D_A	D_2	d_1	D_N	D_3	D_1	d_L	L	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z	H (Hub)
20	20	20	71	65	48	54	61,5	4,5	45	8	2	16	6	35	8	2
25	25	25	89	81	60	68	80	5,5	50	8	2	17	8	39	8	2
35	35	35	110	102	75	78	91	5,5	60	10	2	21	10	42	12	2
50	50	50	152	142	105	108	121	6,6	70	12	2	25	13	56	12	2

Tabelle 2: Abmessungen Nabenausf. 4.5

Größe	Abmessungen [mm]					Spannschrauben		
	l_6	l_7	l_8	L_G	s	M	Anzahl	T_A [Nm]
20	9	3,5	23	54	3	M5	4	8,5
25	11	4,0	28	61	4	M6	4	14
35	10	4,0	31	70	4	M6	4	14
50	12	4,0	37	82	6	M6	4	14

Tabelle 3: Technische Daten

Größe	max. Drehzahl [min^{-1}]	Drehmomente [Nm]	
		SK1	SK2
20	1500	10 – 20	20 – 65
25	1500	25 – 65	40 – 100
35	1000	30 – 100	70 – 180
50	1000	80 – 280	160 – 400

Tabelle 4: übertragbare Reibschlussmomente bei Nabenausf. 4.5

Größe	Bohrungsbereich und zugehörige Reibschlussmomente * T_R [Nm]																					
	12	14	15	16	17	18	19	20	22	23	24	25	28	30	32	35	38	40	42	45	48	50
20	45	62	71	81	92	103	115	127														
25		72	83	95	107	120	133	148	179	196	213	231										
35									127	139	152	165	207	237	270	323						
50																238	281	311	343	394	448	486

* Passung H7/h6

2 Hinweise

2.1 Allgemeine Hinweise

Lesen Sie diese Montageanleitung sorgfältig durch, bevor Sie die Kupplung in Betrieb nehmen.
Achten Sie besonders auf die Sicherheitshinweise!
Die Montageanleitung ist Teil Ihres Produktes. Bewahren Sie diese sorgfältig und in der Nähe der Kupplung auf.
Das Urheberrecht dieser Montageanleitung verbleibt bei der **KTR** Kupplungstechnik GmbH.

2.2 Sicherheits- und Hinweiszeichen

STOP	**G E F A H R !**	**Verletzungsgefahr für Personen**
!	**A C H T U N G !**	**Schäden an der Maschine möglich**
☞	**HINWEIS!**	**Hinweis auf wichtige Punkte**

2.3 Allgemeiner Gefahrenhinweis

STOP

G E F A H R !
Bei der Montage, Bedienung und Wartung der Kupplung ist sicherzustellen, dass der ganze Antriebsstrang gegen versehentliches Einschalten gesichert ist. Durch rotierende Teile können Sie sich schwer verletzen. Lesen und befolgen Sie daher unbedingt nachstehende Sicherheitshinweise.

- Alle Arbeiten mit und an der Kupplung sind unter dem Aspekt „Sicherheit zuerst“ durchzuführen.
- Schalten Sie das Antriebsaggregat ab, bevor Sie Arbeiten an der Kupplung durchführen.
- Sichern Sie das Antriebsaggregat gegen unbeabsichtigtes Einschalten, z. B. durch das Anbringen von Hinweisschildern an der Einschaltstelle oder entfernen Sie die Sicherung der Stromversorgung.
- Greifen Sie nicht in den Arbeitsbereich der Kupplung, wenn diese noch in Betrieb ist.
- Sichern Sie die Kupplung vor versehentlichem Berühren. Bringen Sie entsprechende Schutzvorrichtungen und Abdeckungen an.

2.4 Bestimmungsgemäße Verwendung

Sie dürfen die Kupplung nur dann montieren, bedienen und warten, wenn Sie

- die Montageanleitung sorgfältig gelesen und verstanden haben
- fachlich ausgebildet sind
- von Ihrem Unternehmen hierzu autorisiert sind

Die Kupplung darf nur den technischen Daten entsprechend eingesetzt werden. Eigenmächtige bauliche Veränderungen an der Kupplung sind nicht zulässig. Für daraus entstehende Schäden übernehmen wir keine Haftung. Im Interesse der Weiterentwicklung behalten wir uns das Recht auf technische Änderungen vor.
Die hier beschriebene **SYNTEX®** entspricht dem Stand der Technik zum Zeitpunkt der Drucklegung dieser Montageanleitung.

3 Lagerung

Die Kupplungen werden konserviert ausgeliefert und können an einem überdachten, trockenen Ort bis zu 6 - 9 Monate gelagert werden.

A C H T U N G !
Feuchte Lagerräume sind ungeeignet.
Es ist darauf zu achten, dass keine Kondensation entsteht. Die relative Luftfeuchtigkeit liegt am günstigsten unter 65%.

4 Montage

Das **SYNTEX®**-Überlastsystem wird montiert ausgeliefert.

4.1 Bauteile SYNTEX®-Überlastsystem

Bauteile SYNTEX®-Überlastsystem mit Nabenausführung 1.0

Bauteil	Stückzahl	Benennnung
1	1	Nabe (Ausf. 1.0)
2	1	Tellerfeder
3	1	Flanschring
4	1	Einstellring
5	1	Schaltring
6	1	Einstellmutter
7	1	Gleitbuchse
8	1	Axial-Nadelkranz
9	1	Wellen-Federring
10	1	Stellschraube DIN EN ISO 4762
11	1	Gewindestift DIN EN ISO 4029
12	1	Gewindestift mit Zapfen DIN EN ISO 4028
13	3	Steckkerbstift DIN EN ISO 8741
14	6	Halbrundkerbnagel DIN EN ISO 8746
15	17	Kugel DIN 5401

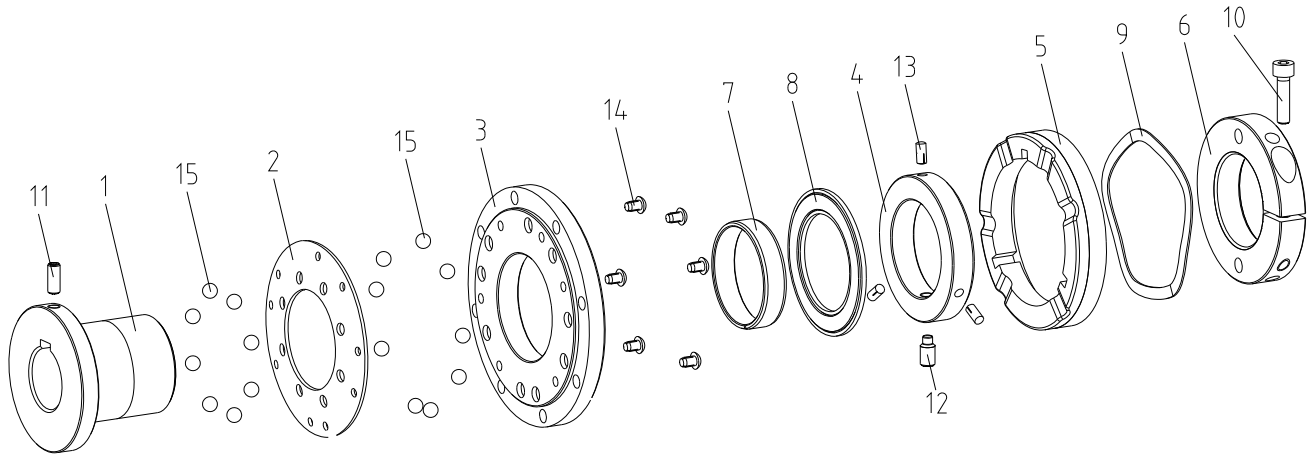


Bild 3: SYNTEX® SK Nabenausf. 1.0

4 Montage

4.1 Bauteile SYNTEX®-Überlastsystem

Bauteile SYNTEX®-Überlastsystem mit Nabenausführung 4.5

Bauteil	Stückzahl	Benennnung
1.1	1	Nabe (Ausf. 4.5)
1.2	1	Spannbuchse
1.3	4	Spannschrauben DIN EN ISO 4017
2	1	Tellerfeder
3	1	Flanschring
4	1	Einstellring
5	1	Schaltring
6	1	Einstellmutter
7	1	Gleitbuchse
8	1	Axial-Nadelkranz
9	1	Wellen-Federring
10	1	Stellschraube DIN EN ISO 4762
11	1	Gewindestift mit Zapfen DIN EN ISO 4028
12	3	Steckkerbstift DIN EN ISO 8741
13	6	Halbrundkerbnagel DIN EN ISO 8746
14	17	Kugel DIN 5401

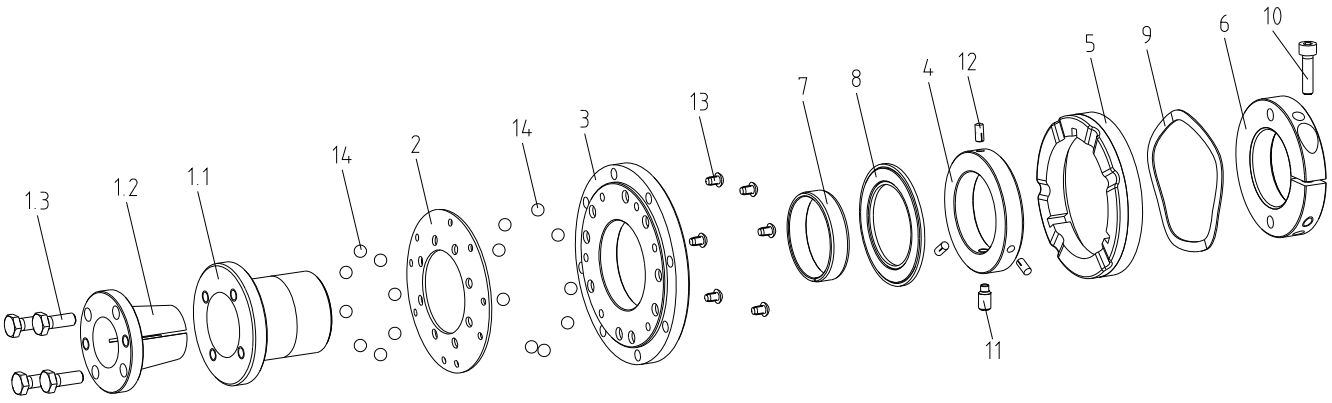


Bild 4: SYNTEX® SK Nabenausf. 4.5

4.2 Montage (Allgemein)

H I N W E I S !
Wir empfehlen, Bohrungen, Welle, Nut und Passfeder vor der Montage auf Maßhaltigkeit zu prüfen.

- Achten Sie auf den technisch einwandfreien Zustand des **SYNTEX®**-Überlastsystems.
- Vor Montage und Inbetriebnahme eventuelles Reinigen der Bauteile.
- Fetten der Kugeln (z. B. Klüber-Microlube GL 263)
- Verwenden Sie ausschließlich Originalteile.

4 Montage

4.3 Einstellen des Rastmomentes

- Fixieren Sie die Nabe gegen Verdrehung.
- Lösen Sie die Stellschraube in der Einstellmutter.
- Mit einem Hakenschlüssel drehen Sie die Einstellmutter (höheres Rastmoment im Uhrzeigersinn, niedrigeres Rastmoment gegen den Uhrzeigersinn) auf den gewünschten Verdrehwinkel (siehe Rastmomenttabelle).

A C H T U N G !
Das SYNTEX®-Überlastsystem darf in keinem Fall über das max. Rastmoment eingestellt werden!

- Wenn das gewünschte Rastmoment eingestellt ist, fixieren Sie wieder die Einstellmutter durch Festdrehen der Stellschraube auf dem Gewindeteil der Nabe.

Rastmomenttabelle:

Verdrehwinkel Einstellmutter	Rastmoment [Nm]							
	Größe 20		Größe 25		Größe 35		Größe 50	
	Feder SK1	Feder SK2	Feder SK1	Feder SK2	Feder SK1	Feder SK2	Feder SK1	Feder SK2
30°	10	20	25		28		44	
60°	13	24	32		34		53	
90°	16	29	37	42	39		65	
120°	18	35	43	49	45		75	
150°	20	40	50	55	51		88	
180°		46	55	64	59		105	
210°		53	60	74	66	73	125	160
240°		58	65	85	73	80	150	184
270°		62		94	80	88	175	216
300°		65		100	86	98	200	250
330°					93	108	225	280
360°					97	122	245	309
390°					99	140	265	340
420°					100	156	275	364
450°						172	280	385
480°						180		396
510°								400

Bild 5: Gelenk - Hakenschlüssel

SYNTEX® Größe	Gelenk - Hakenschlüssel mit Zapfen
20	Ø35 - 60 x 5
25	Ø60 - 90 x 6
35	Ø60 - 90 x 6
50	Ø90 - 155 x 8

4 Montage

4.4 Einstellen des Rastmomentes nach der Demontage

- Die Kugeln mit Fett (z. B. Klüber-Microlube GL 263) in den Sacklochbohrungen von der Nabe (8 Kugeln) und vom Flanschring (9 Kugeln) einsetzen.
- Die Tellerfeder mit der konkaven Seite auf dem Flanschring auflegen, wobei die Kugeln in die Tellerfederbohrungen eingreifen müssen (Teilung beachten).
- Den Flanschring mit der Tellerfeder auf die Nabe schieben und dabei die Flanschmarkierung (Bohrung) mit der Nabenaußennut ausrichten.
- Den korrekten Sitz aller Kugeln in den Bohrungen prüfen.
- Das Axialnadellager aufstecken.
- Den Einstellring aufschieben, dabei zeigt die große Außenfase in Richtung des Nabengewindes.
- Den Schaltring mit den stirnseitigen Nuten in die korrekte Position zu den Halbrundkerbnägeln bringen und auf den Einstellring aufstecken (Teilung beachten). Weiterhin greifen die Stifte vom Einstellring in die axialen Nuten vom Schaltring.
- Überprüfen Sie die Funktion des Schaltringes (Axialhub ≥ 2mm).
- Den Wellen-Federring auf den Einstellring und in den Schaltring schieben.
- Die Einstellmutter mit der Stellschraube im Uhrzeigersinn von Hand bis auf Anschlag anziehen.
- Das gewünschte Rastmoment durch Verdrehen der Einstellmutter im Uhrzeigersinn mit einem Hackenschlüssel einstellen (siehe Rastmomenttabelle).
- Die Einstellmutter ist durch das Anziehen der Stellschraube zu sichern.

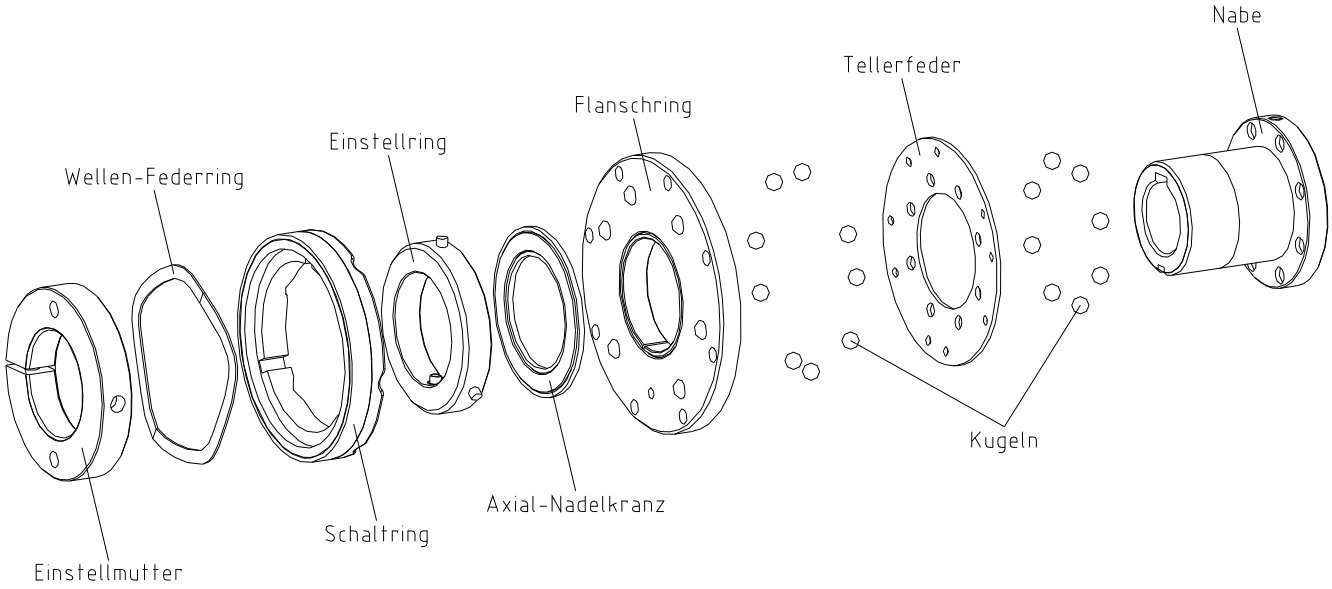


Bild 6

4 Montage

4.5 Montage SYNTEX®-Überlastsystem

Passfederverbindung

Für die axiale Befestigung des **SYNTEX®**-Überlastsystems mit zyl. Fertigbohrung (Standard: ISO-Passung - H7) und Passfedernut (Standard: DIN 6885, Blatt 1 - JS9) gibt es folgende Möglichkeiten:

1. Den Gewindestift auf die Passfeder oder Welle anziehen
2. Die Nabe mit einer Endscheibe und Schraube sichern. Der Gewindestift muss entfernt werden.

Spannsatzverbindung

Bitte fordern Sie die spezielle Montageanleitung für den jeweiligen Spannsatz an.
Bitte berücksichtigen Sie die Einbausituation.

Nabenausführung 4.5

Die Spannschrauben gleichmäßig der Reihe nach und in mehren Umläufen anziehen, bis alle Schrauben das volle Anziehdrehmoment (siehe Tabelle 1) aufweisen.

4.6 Endschalter

Funktion

Durch den bei Überlast auftretenden axialen Hub des Schaltringes wird ein mechanischer Endschalter oder ein induktiver Sensor betätigt. Dadurch wird ein Steuersignal erzeugt, welches für das Abschalten des Antriebs ausgewertet werden kann.

Montage

Der Sensor muss in einer stabilen Vorrichtung montiert sein, um einen störungsfreien Betrieb gewährleisten zu können. Gegen Schmutz und mögliche mechanische Störungen sollte der Sensor geschützt sein.

Justierung

Beim Durchrasten der Überlastkupplung legt der Schaltring eine axiale Hubbewegung von ca. 2 mm zurück. In diesem Schaltbereich muss der Sensor bzw. Endschalter montiert sein. Um den mechanischen Endschalter und den Schaltweg auf die Anlage abzustimmen, muss der Endschalter entsprechend justiert werden. Hierzu kann der Schaltweg nach Öffnen der Abdeckplatte am Stößel verstellt werden.

A C H T U N G !
Prüfen Sie unbedingt die Funktion des Endschalters vor Auslieferung der Anlage. Beachten Sie auch die Betriebsanweisungen für den Sensor bzw. Endschalter. Der axiale Hub des Schaltringes darf nicht durch andere Bauteile versperrt werden.

4.7 Ersatzteilhaltung; Kundendienstadressen

Eine Bevorratung von wichtigen Ersatzteilen am Einsatzort ist eine Grundvoraussetzung, um die Einsatzbereitschaft der Kupplung zu gewährleisten.

Kontaktadressen der KTR-Partner für Ersatzteile/Bestellungen können der KTR-Homepage unter www.ktr.com entnommen werden.