

+ + +

+ + +

+ + +

+ + +

+ +

+ +

+ +

+ +

+ +

+ +

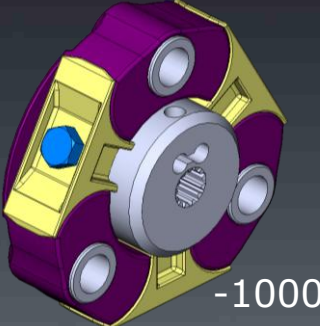
+ +

+

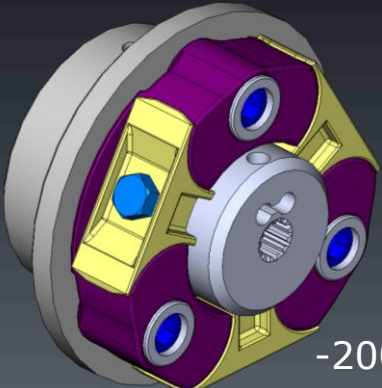
# CENTAFLEX-H

Montage- und Betriebsanleitung  
008H-00008...00025-1000...3000

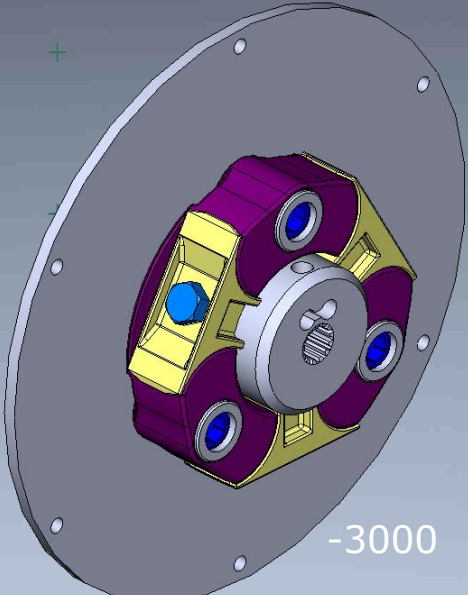
M008-00081-DE  
Rev. 1



-1000



-2000



-3000



Power Transmission  
Leading by innovation



## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Allgemeine Hinweise .....</b>	<b>5</b>
<b>2</b>	<b>Sicherheit .....</b>	<b>6</b>
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
<b>3</b>	<b>Anlieferung, Transport, Lagerung und Entsorgung .....</b>	<b>10</b>
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
<b>4</b>	<b>Technische Beschreibung .....</b>	<b>12</b>
4.1	Eigenschaften.....	12
4.2	Technische Daten .....	12
<b>5</b>	<b>Montage.....</b>	<b>13</b>
5.1	Allgemeine Montagehinweise.....	13
5.2	Montagereihenfolge.....	15
5.3	Nabe (6) montieren (Bauform -2000).....	17
5.3.1	Nabe (6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren .....	18
5.3.2	Nabe (6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren .....	20
5.3.3	Nabe (6) mit Verzahnung montieren.....	21
5.3.4	Nabe (6) mit CENTALOC-Klemmung montieren .....	22
5.4	Adapter (9) montieren (Bauform -3000).....	24
5.5	Vormontierte Baugruppe (C) für Erstmontage vorbereiten.....	25
5.6	Buchsen (3) montieren .....	26
5.7	Baugruppe Nabe (2) montieren .....	27
5.7.1	Baugruppe Nabe (2) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren .....	28
5.7.2	Baugruppe Nabe (2) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren .....	30
5.7.3	Baugruppe Nabe (2) mit Verzahnung montieren .....	31
5.7.4	Baugruppe Nabe (2) mit CENTALOC-Klemmung montieren .....	32
5.8	Elastikelement montieren .....	34
5.9	An- und abtreibende Aggregate verbinden .....	35
5.10	Nach beendeter Montage .....	36



---

<b>6</b>	<b>Betrieb</b> .....	<b>37</b>
6.1	Betriebsstörung, Ursachen und Beseitigung.....	37
<b>7</b>	<b>Wartung und Pflege</b> .....	<b>38</b>
7.1	Auszuführende Arbeiten.....	38
7.1.1	Reinigen der Kupplung.....	38
7.1.2	Sichtkontrolle der Kupplung .....	38
7.1.3	Sichtkontrolle des Elastikelementes/der Elastikelemente .....	38
7.1.4	Kontrolle der Schraubenverbindungen .....	38
7.2	Austausch defekter Teile .....	38
<b>8</b>	<b>Demontage</b> .....	<b>39</b>
8.1	Allgemeine Demontagehinweise .....	39
8.2	An- und abtreibende Aggregate trennen .....	40
8.3	Elastikelement demontieren .....	40
8.4	Baugruppe Nabe (2) demontieren (falls erforderlich) .....	40
8.4.1	Baugruppe Nabe (2) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut demontieren.....	40
8.4.2	Baugruppe Nabe (2) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut demontieren.....	40
8.4.3	Baugruppe Nabe (2) mit Verzahnung demontieren .....	40
8.4.4	Baugruppe Nabe (2) mit CENTALOC-Klemmung demontieren .....	40
8.5	Buchsen (3) demontieren (falls erforderlich) .....	41
8.6	Adapter (9) demontieren (Bauform -3000; falls erforderlich).....	41
8.7	Nabe (6) demontieren (Bauform -2000; falls erforderlich).....	41
8.7.1	Nabe (6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut demontieren.....	41
8.7.2	Nabe (6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut demontieren.....	41
8.7.3	Nabe (6) mit Verzahnung demontieren .....	41
8.7.4	Nabe (6) mit CENTALOC-Klemmung demontieren .....	41
8.8	Kupplung wieder montieren.....	42
<b>9</b>	<b>Anhang</b> .....	<b>43</b>
9.1	CENTA Datenblatt D013-019 (IP-Schraubverbindungen) .....	43
9.2	CENTA Datenblatt D008-902 Einbauerklärung nach der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B.....	44



## **Abbildungsverzeichnis**

Abbildung 5-1 Ausschnitt aus Schriftfeld der Einbauzeichnung .....	15
Abbildung 5-2 Nabe (6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren .....	18
Abbildung 5-3 Nabe (6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren ....	20
Abbildung 5-4 Nabe (6) mit Verzahnung montieren.....	21
Abbildung 5-5 Nabe (6) mit CENTALOC-Klemmung montieren .....	22
Abbildung 5-6 Adapter (9) montieren (Bauform -3000) .....	24
Abbildung 5-7 Vormontierte Baugruppe (C) für Erstmontage vorbereiten .....	25
Abbildung 5-8 Buchsen (3) montieren .....	26
Abbildung 5-9 Baugruppe Nabe (2) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren .....	28
Abbildung 5-10 Baugruppe Nabe (2) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren .....	30
Abbildung 5-11 Baugruppe Nabe (2) mit Verzahnung montieren.....	31
Abbildung 5-12 Baugruppe Nabe (2) mit CENTALOC-Klemmung montieren .....	32
Abbildung 5-13 Elastikelement montieren .....	34
Abbildung 5-14 An- und abtreibende Aggregate verbinden.....	35

## **Tabellenverzeichnis**

Tabelle 2-1 Form und Größe der Belüftungsbohrungen .....	8
Tabelle 5-1 Lieferumfang der Bauformen und Kapitel der Montage .....	16
Tabelle 5-2 Anziehdrehmomente für Gewindestifte.....	19
Tabelle 6-1 Störungstabelle .....	37



## **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 Anwenort gültigen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften

Für die in dieser **BA** beschriebenen Arbeiten sind die am jeweiligen Anwenort 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.

<b>Bauteil</b>	<b>Kreisförmige Öffnung [mm]</b>	<b>Rechteckige Öffnung [mm]</b>
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

<b>VORSICHT</b>	
	<b>Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Unsachgemäßen Transport der Kupplung</li></ul> Kupplung sorgfältig transportieren.
<b>VORSICHT</b>	
	<b>Materialschäden an Kupplungsteilen können auftreten durch:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Kontakt mit scharfkantigen Gegenständen</li></ul> 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

<b>VORSICHT</b>	
	<b>Materialschäden an Elastikelementen und Gummiteilen können auftreten durch:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Unsachgemäße Lagerung</li></ul> Diese Teile liegend und verformungsfrei lagern und vor Ozon, Wärme, Licht, Feuchtigkeit und Lösungsmittel schützen.
 <b>WICHTIG</b>	
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

<b>RECYCLING</b>	
	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 Kupplungen der CENTAFLEX-H Baureihe verfügen über folgende positive Eigenschaften:

- Hohe Leistung bei kompakten Abmessungen
- Hohe Drehsteifigkeit, jedoch verlagerungsfähig und schwingungsdämpfend
- Hohe zulässige Drehzahlen
- Extrem hohe Temperaturbeständigkeit von:  
-50° bis +150°C (-58° bis +300°F)
- Ölbeständig
- Leichte Montage, steckbar
- Frei von axialen Kräften
- Verschleißfreie Klemmverbindung Nabe/Welle
- Wartungsarm
- Geräuschfrei
- Preiswürdig

### **4.2 Technische Daten**

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

## 5 Montage

### 5.1 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.

** WICHTIG**

- Schraubenvorbereitung und -anziehdrehmomente für Schrauben Pos. 4 nach CENTA Datenblatt D013-019 (siehe Kapitel 9.1).
- Anziehdrehmomente für Gewindestifte in Naben/Flanschnaben nach Tabelle 5-2 (siehe Kapitel 5.3.1).
- Für Montage geeignete Hebezeuge verwenden.
- Elemente zum Verbinden der Kupplung mit den Kundenteilen sind nicht im Lieferumfang enthalten.
- Die nachfolgenden Montageschritte sind anhand der Kupplung 008H-00025-... beschrieben.
- Darstellung und Kennzeichnung der Teile können von Einbauzeichnung und Lieferzustand abweichen.

** WICHTIG**

Verwenden Sie ausschließliche **neue** von CENTA gelieferte Schrauben. Diese sind mit einem mikroverkapselten Klebstoff INBUS PLUS **IP** zur Schraubensicherung beschichtet.

** WICHTIG**

Für optimale Festigkeit ist nach dem Festschrauben die Aushärtzeit des mikroverkapselten Klebstoffes zu beachten:

- Ca. 4-5 Stunden bei Raumtemperatur (20°)
- Höhere Temperaturen beschleunigen die Aushärtzeit. (z.B. 15 Minuten bei 70° durch ein Heißluftgebläse)

Nach 24 Stunden ist der Kleber vollständig ausgehärtet.

**VORSICHT****Verletzungen können auftreten durch:**

- Heiße Kupplungsteile
- Geeigneten Handschutz benutzen.

**WARNUNG****Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:**

- Sich lösende Stellschrauben (zur Fixierung der Naben/Flanschnaben)
- Stellschraube mit Schraubensicherungsmittel (z.B. Loctite) sichern.

## 5.2 Montager Reihenfolge

Gelieferte Kupplung entsprechend der Bauform montieren.  
Diese Angaben sind dem Schriftfeld der Einbauzeichnung zu entnehmen. Sie werden nachfolgende erklärt.

**Baureihe der Kupplung:** CENTAFLEX-H

**Kupplungsgröße:** 00008 bis 00025

**Bauform der Kupplung:** Verbindung der Kupplung mit Antriebsseite

1000 = Elastikelement an Kundenteil

2000 = Nabe

3000 = Adapter

**Optionale Angaben:** - Zeichnungsnummer

- ...

Verwendungsbereich				Allgemein- toleranzen ISO 2768 -mH	Geschützt Protected ISO 16016
008H-xxxxx-xxxx-xxxxx					
				Name	Tag
				Bearb. XXx	XX.XX.XX
				Gepr. XXx	XX.XX.XX
				Norm	

Abbildung 5-1 Ausschnitt aus Schriftfeld der Einbauzeichnung



### WICHTIG

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

- Kupplung entsprechend gelieferter Bauform montieren. Die gelieferte Bauform und die verbauten Teile sind der Einbauzeichnung zu entnehmen. Lieferumfang möglicher Bauformen, siehe nachfolgende Tabelle.

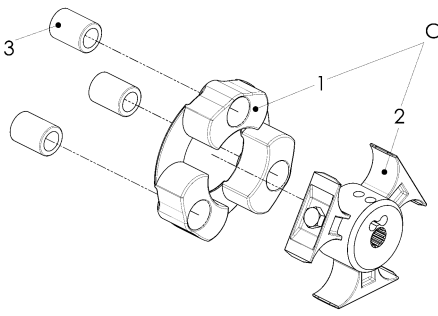
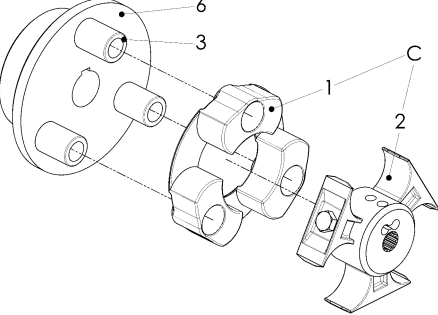
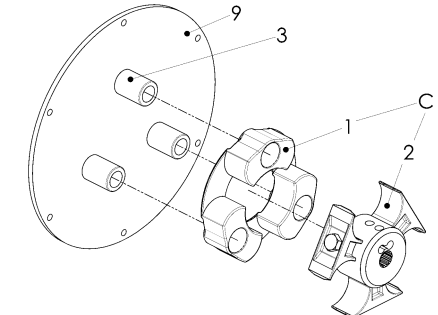
Bauform	Lieferumfang	Montage siehe Kapitel
 <p><b>-1000</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vormontierte Baugruppe (C)</li> <li>• Elastikelement (1)</li> <li>• Baugruppe Nabe (2)</li> <li>• Buchse (3)</li> </ul>	<p>5.5 – 5.10</p>
 <p><b>-2000</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vormontierte Baugruppe (C)</li> <li>• Elastikelement (1)</li> <li>• Baugruppe Nabe (2)</li> <li>• Buchse (3)</li> <li>• Nabe (6)</li> </ul>	<p>5.3 5.5 – 5.10</p>
 <p><b>-3000</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vormontierte Baugruppe (C)</li> <li>• Elastikelement (1)</li> <li>• Baugruppe Nabe (2)</li> <li>• Buchse (3)</li> <li>• Adapter (9)</li> </ul>	<p>5.4 5.5 – 5.10</p>

Tabelle 5-1 Lieferumfang der Bauformen und Kapitel der Montage





### **5.3 Nabe (6) montieren (Bauform -2000)**

- Nabe (6) entsprechend gelieferter Bauform (siehe Einbauzeichnung) montieren:
  - Nabe (6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren, siehe Kapitel 5.3.1 .
  - Nabe (6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren, siehe Kapitel 5.3.2 .
  - Nabe (6) mit Verzahnung montieren, siehe Kapitel 5.3.3 .
  - Nabe (6) mit CENTALOC-Klemmung montieren, siehe Kapitel 5.3.4 .

**5.3.1 Nabe (6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren**

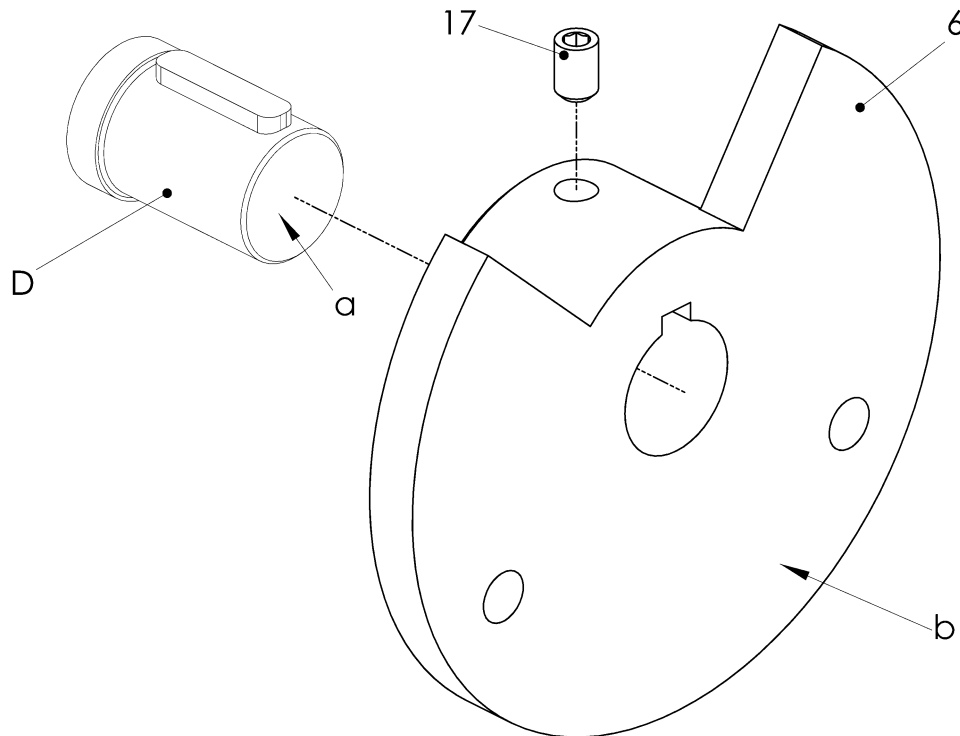


Abbildung 5-2 Nabe (6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
6		Nabe	
17		Gewindestift DIN914	siehe Einbauzeichnung
D		Welle	Kundenteil
	a	Stirnfläche der Welle	
	b	Stirnfläche der Nabe	

- Gewindestift (17; falls vorhanden) aus Nabe (6) herausdrehen und zwischenlagern.
- Nabe (6) auf Welle (D) mit Passfeder schieben.

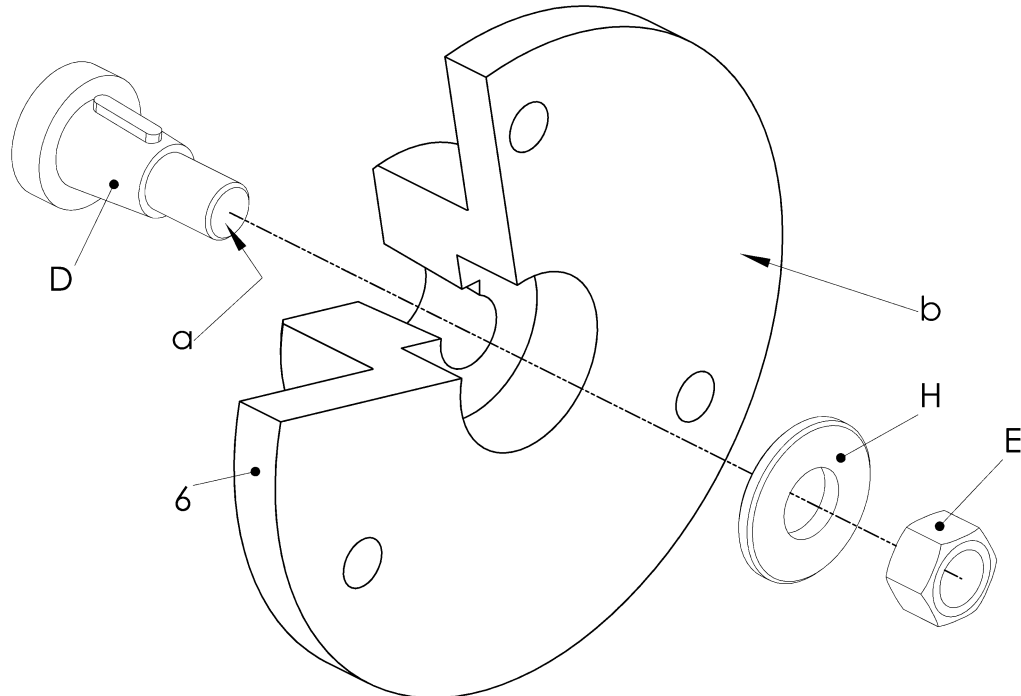
**WICHTIG**

Stirnfläche der Welle darf nicht vor Stirnfläche der Nabe / Flanschnabe hervorste-  
hen. Funktion der Kupplung ist sonst nicht gewährleistet.

- Nabe (6) mit Gewindestift (17; falls erforderlich) sichern.  
Gewindestift: Größe siehe Einbauzeichnung  
Anziehdrehmoment siehe nachfolgende Tabelle.

<b>Gewindestift</b>	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M20
<b>Anziehdrehmoment [Nm]</b>	7	16	30	50	70	120	200

*Tabelle 5-2 Anziehdrehmomente für Gewindestifte*

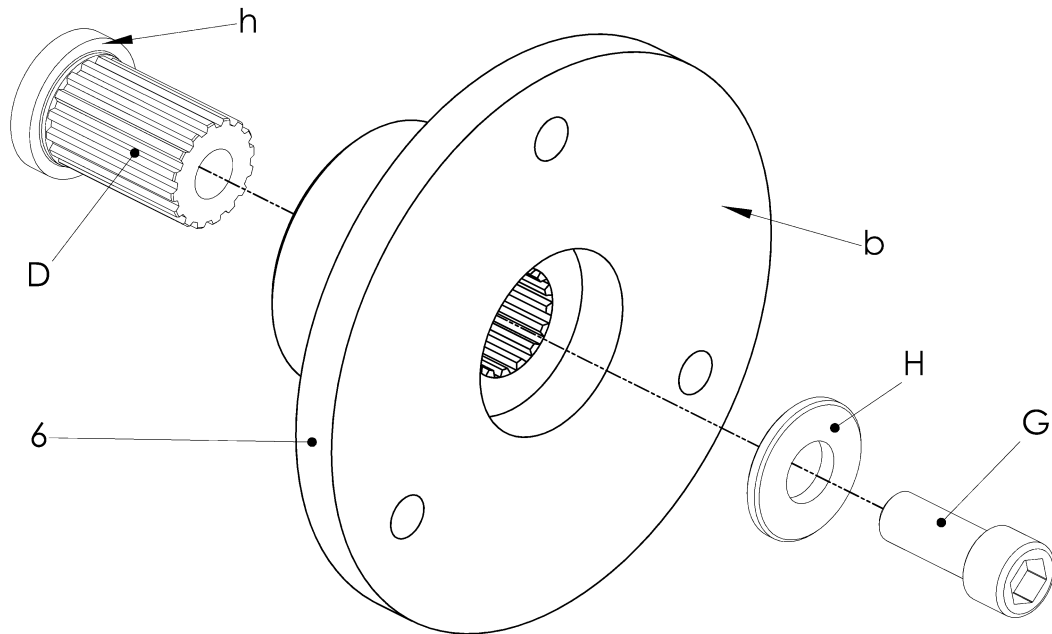
**5.3.2 Nabe (6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren**

*Abbildung 5-3 Nabe (6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren*

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
6		Nabe	
D		Welle	Kundenteil
E		Mutter	Kundenteil
H		Scheibe	Kundenteil
	a	Stirnfläche der Welle	
	b	Stirnfläche der Nabe	

- Nabe (6) auf Welle (D) mit Passfeder schieben.
- Nabe (6) mit Scheibe (H) und Mutter (E) an Welle (D) verspannen.

 **WICHTIG**

Stirnfläche der Welle darf nicht vor Stirnfläche der Nabe / Flanschnabe hervorste-  
hen. Funktion der Kupplung ist sonst nicht gewährleistet.

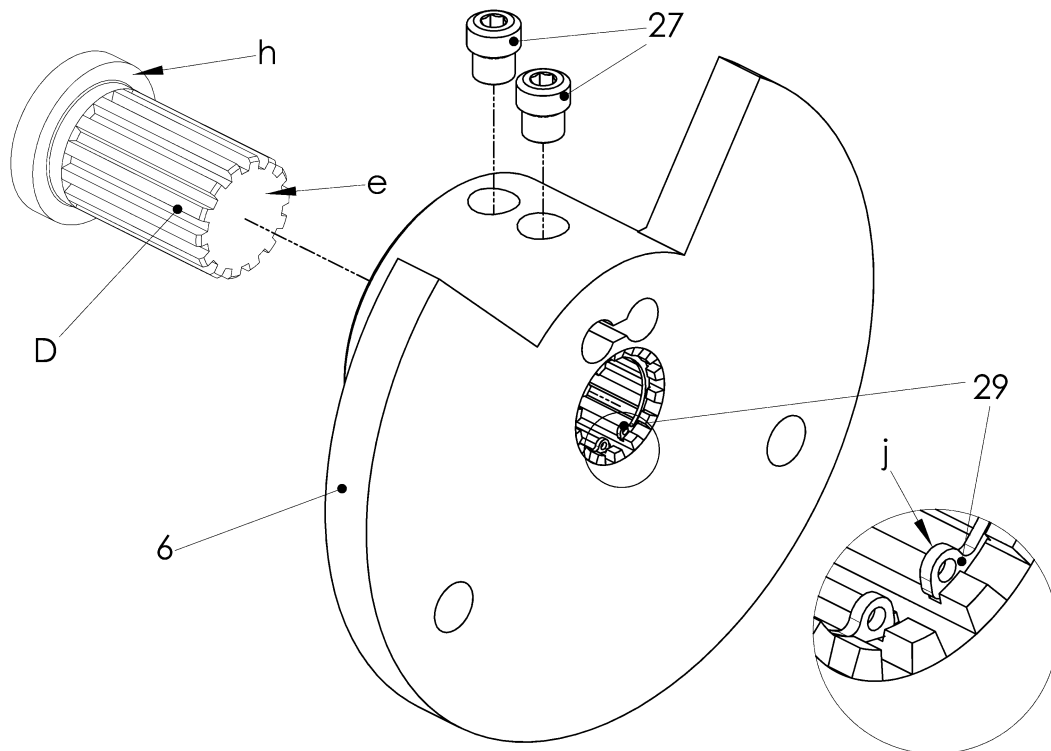
**5.3.3 Nabe (6) mit Verzahnung montieren**

*Abbildung 5-4 Nabe (6) mit Verzahnung montieren*

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
6		Nabe	
D		Welle	Kundenteil
G		Schraube	Kundenteil
H		Scheibe	Kundenteil
	a	Stirnfläche der Welle	
	b	Stirnfläche der Nabe	

- Nabe (6) bis Wellenschulter (h) auf Welle (D) schieben.
- Nabe (6) mit Scheibe (H) und Schraube (G) an Welle (D) verspannen.

 **WICHTIG**

Verschraubung der Welle darf nicht vor Stirnfläche der Nabe/Flanschnabe hervorstehten. Funktion der Kupplung ist sonst nicht gewährleistet.

**5.3.4 Nabe (6) mit CENTALOC-Klemmung montieren**

*Abbildung 5-5 Nabe (6) mit CENTALOC-Klemmung montieren*

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
6		Nabe	bei CENTA vormontiert
27		Gewindestift	
29		Sicherungsring DIN472	siehe Einbauzeichnung
D		Welle	Kundenteil
	e	Wellenende	
	h	Wellenschulter	
	j	Rückseite von Sicherungsring	

- Gewindestifte (27) lösen.
- Nabe (6) entsprechend gelieferter Ausführung **mit/ohne** Sicherungsring (29; siehe Einbauzeichnung) auf Welle (D) schieben:
  - **mit** Sicherungsring (29):  
Nabe (6) bis zum Anschlag Sicherungsring (j) an Wellenende (e) auf Welle (D) schieben.

** WICHTIG**

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

- **ohne** Sicherungsring (29):  
Nabe (6) gegen Wellenschulter (h) auf Welle (D) schieben.

** WICHTIG**

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

- Nabe (6) mit Gewindestiften (27) sichern.  
Gewindestift:     Größe siehe Einbauzeichnung  
                          Anziehdrehmoment siehe Tabelle 5-2, Kapitel 5.3.1 .

#### 5.4 Adapter (9) montieren (Bauform -3000)

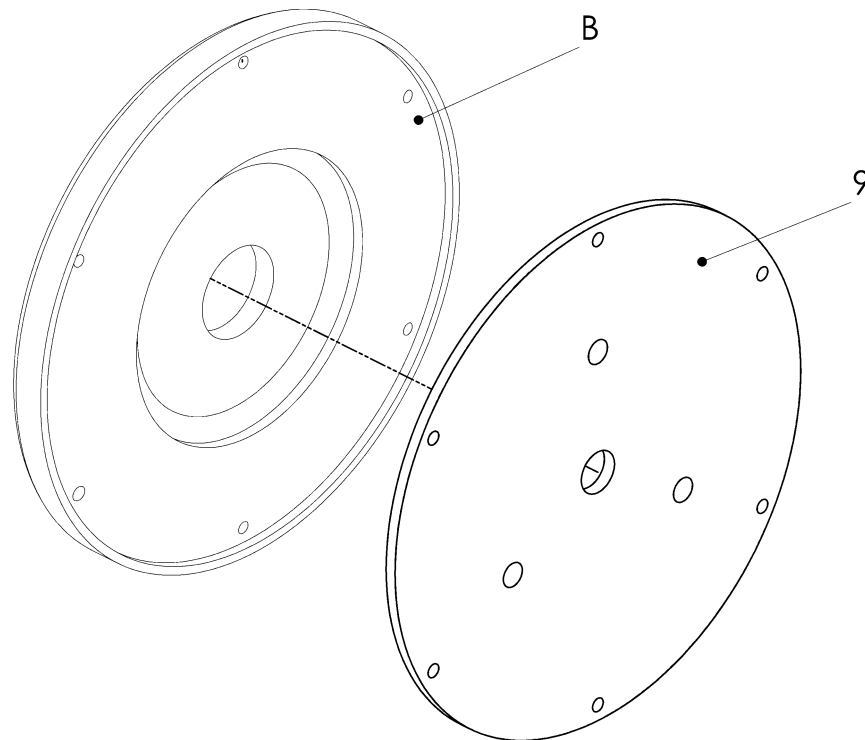


Abbildung 5-6 Adapter (9) montieren (Bauform -3000)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
9		Adapter	
B		Schwungrad	Kundenteil

- Adapter (9) auf/in Zentrierung von Schwungrad (B) schieben.
- Adapter (9) und Schwungrad (B) verschrauben.



### 5.5 Vormontierte Baugruppe (C) für Erstmontage vorbereiten

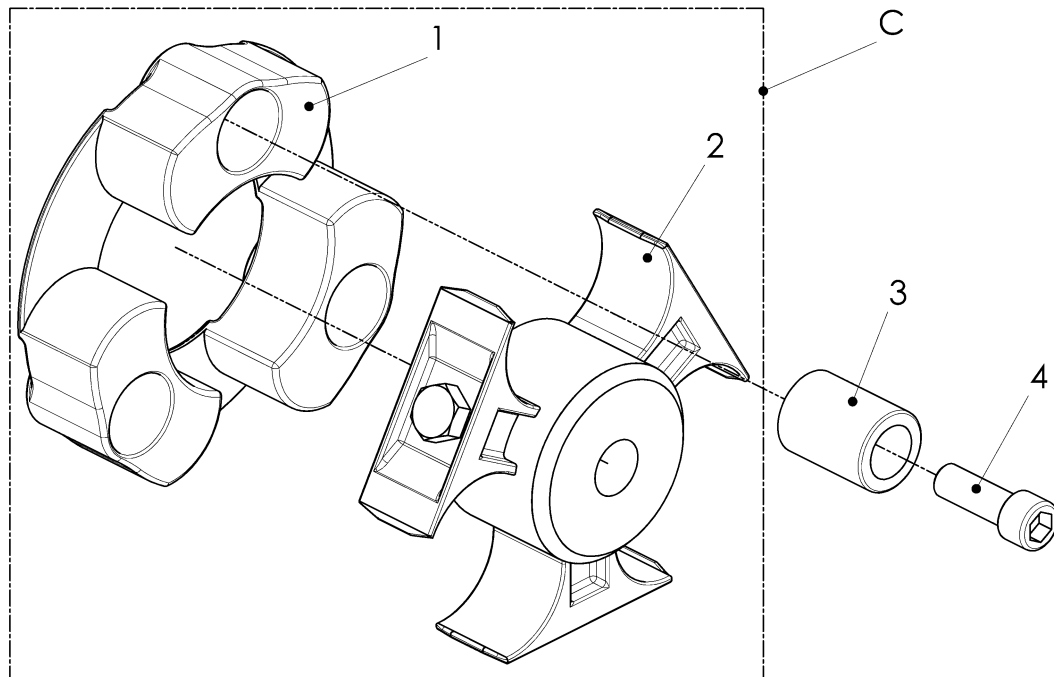


Abbildung 5-7 Vormontierte Baugruppe (C) für Erstmontage vorbereiten

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Elastikelement	
2		Baugruppe Nabe	bei CENTA vormontiert
3		Buchse	
4		Schraube ISO4762-10.9 IP M..	wenn bestellt
C		Vormontierte Baugruppe	

** WICHTIG**

Baugruppe Nabe wird einbaufertig geliefert. Kein Teil demontieren.

- Buchsen (3) und Schrauben (4; wenn bestellt) aus Elastikelement (1) entfernen und zwischenlagern.
- Elastikelement (1) von Baugruppe Nabe (2) ziehen und zwischenlagern.

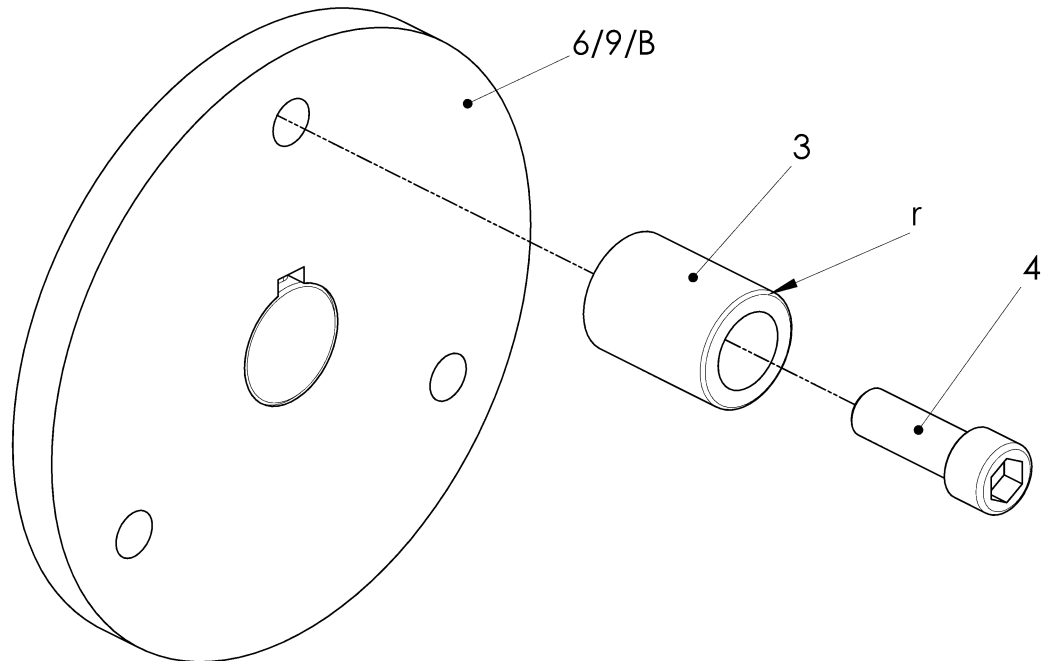
**5.6 Buchsen (3) montieren**


Abbildung 5-8 Buchsen (3) montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
3		Buchse	
4		Schraube ISO4762-10.9 IP M..	wenn bestellt
6		Nabe	
9		Adapter	
B		Schwungrad	Kundenteil
	r	Radius	

- Buchsen (3) mit Schrauben (4) an Nabe/Adapter/Schwungrad (6/9/B; siehe Einbauzeichnung) verschrauben. Radius (r) muss zum Elastikelement (1) zeigen. Schraubenvorbereitung und Anziehdrehmoment von Schrauben (4) siehe Datenblatt D013-019, Kapitel 9.1 .



## **5.7 Baugruppe Nabe (2) montieren**

- Baugruppe Nabe (2) entsprechend gelieferter Bauform (siehe Einbauzeichnung) montieren.
  - Baugruppe Nabe (2) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren, siehe Kapitel 5.7.1 .
  - Baugruppe Nabe (2) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren, siehe Kapitel 5.7.2 .
  - Baugruppe Nabe (2) mit Verzahnung montieren, siehe Kapitel 5.7.3 .
  - Baugruppe Nabe (2) mit CENTALOC-Klemmung montieren, siehe Kapitel 5.7.4 .

**5.7.1 Baugruppe Nabe (2) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren**

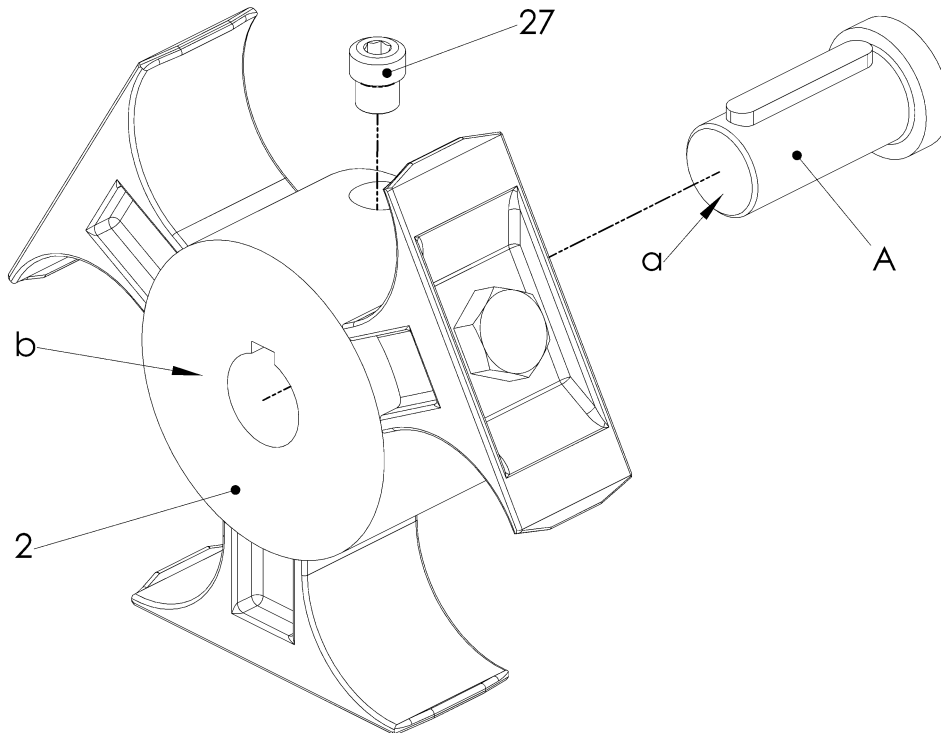


Abbildung 5-9 Baugruppe Nabe (2) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2		Baugruppe Nabe	bei CENTA vormontiert
27		Gewindestift	siehe Einbauzeichnung
A		Welle	Kundenteil
	a	Stirnfläche der Welle	
	b	Stirnfläche der Nabe	

** WICHTIG**

Baugruppe Nabe wird einbaufertig geliefert. Kein Teil demontieren.

- Gewindestift (27; falls vorhanden) aus Baugruppe Nabe (2) herausdrehen und zwischenlagern.
- Baugruppe Nabe (2) auf Welle (A) mit Passfeder schieben. Einbaulage der Baugruppe Nabe (2) ist der Einbauzeichnung zu entnehmen.

** WICHTIG**

Stirnfläche der Welle darf nicht vor Stirnfläche der Nabe / Flanschnabe hervorstehe. Funktion der Kupplung ist sonst nicht gewährleistet.

- Baugruppe Nabe (2) mit Gewindestift (27; falls erforderlich) sichern.  
Gewindestift:     Größe siehe Einbauzeichnung  
                          Anziehdrehmoment siehe Tabelle 5-2, Kapitel 5.3.1 .

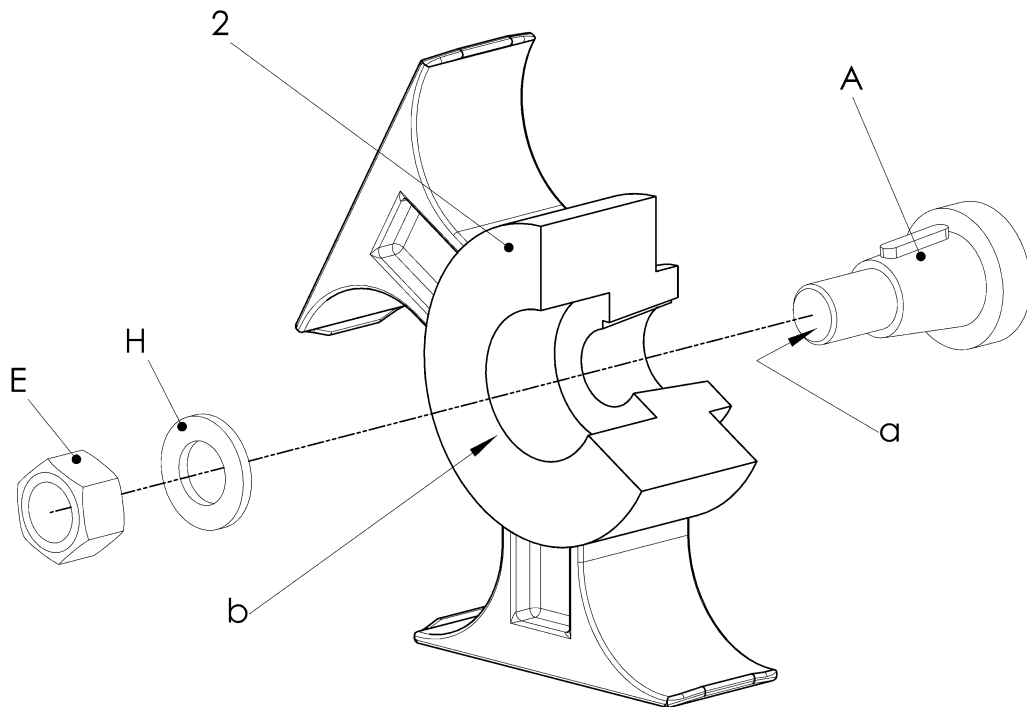
**5.7.2 Baugruppe Nabe (2) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren**


Abbildung 5-10 Baugruppe Nabe (2) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2		Baugruppe Nabe	bei CENTA vormontiert
A		Welle	Kundenteil
E		Mutter	Kundenteil
H		Scheibe	Kundenteil
	a	Stirnfläche der Welle	
	b	Stirnfläche der Nabe	

- Baugruppe Nabe (2) auf Welle (A) mit Passfeder schieben.
- Baugruppe Nabe (2) mit Scheibe (H) und Mutter (E) an Welle (A) verspannen.


**WICHTIG**

Stirnfläche der Welle darf nicht vor Stirnfläche der Nabe / Flanschnabe hervorste-  
hen. Funktion der Kupplung ist sonst nicht gewährleistet.

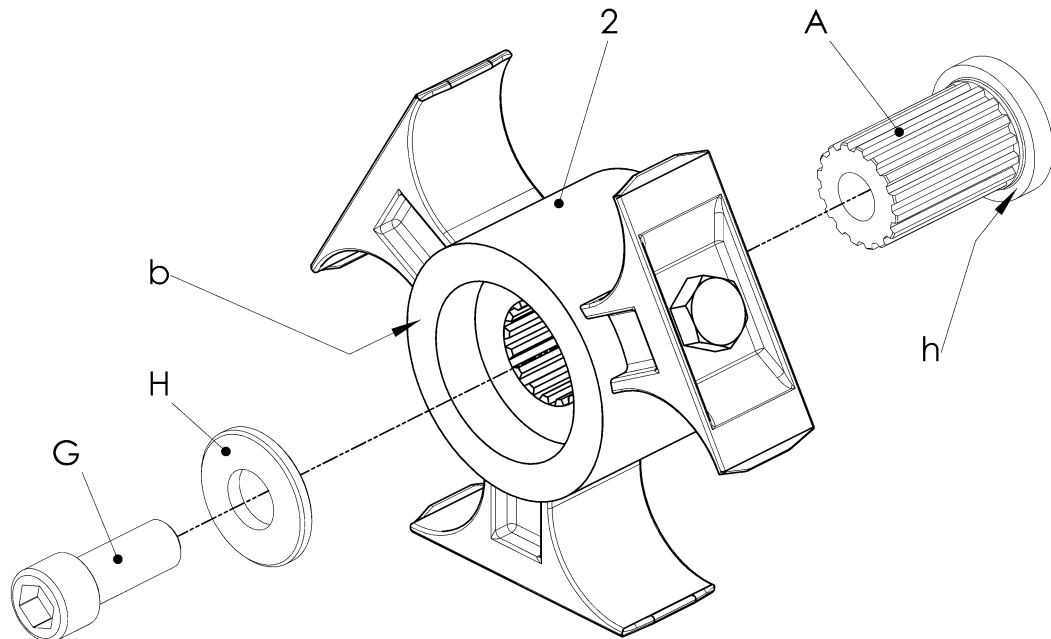
**5.7.3 Baugruppe Nabe (2) mit Verzahnung montieren**


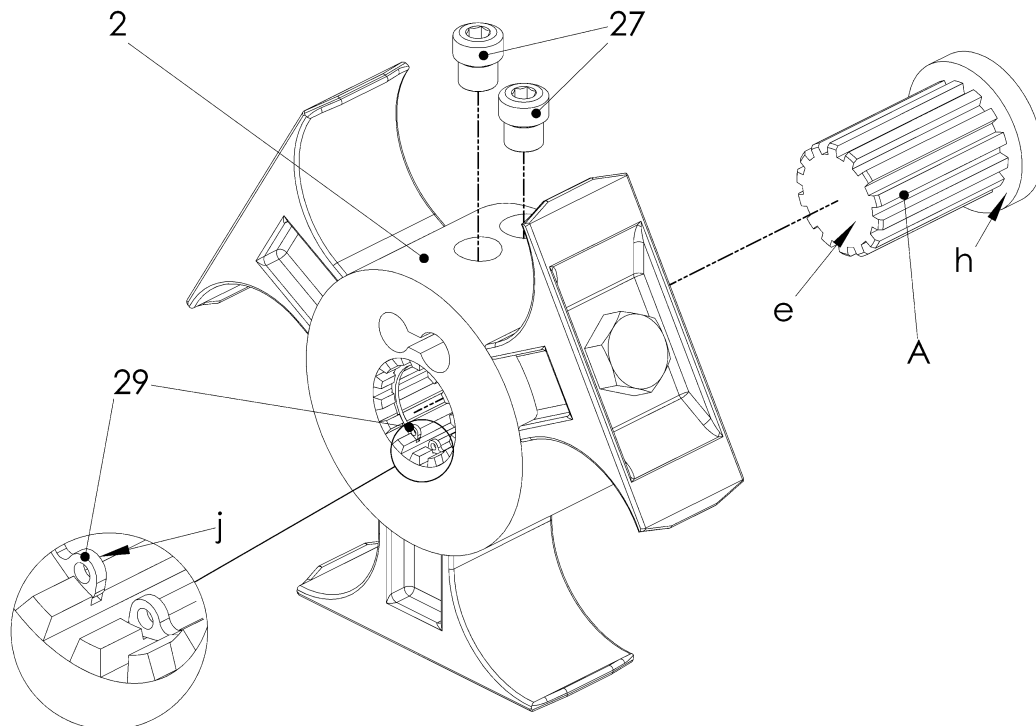
Abbildung 5-11 Baugruppe Nabe (2) mit Verzahnung montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2		Baugruppe Nabe	bei CENTA vormontiert
A		Welle	Kundenteil
G		Schraube	Kundenteil
H		Scheibe	Kundenteil
	b	Stirnfläche der Nabe	
	h	Wellenschulter	

- Baugruppe Nabe (2) bis Wellenschulter (h) auf Welle (A) schieben.
- Baugruppe Nabe (2) mit Scheibe (H) und Schraube (G) an Welle (A) verspannen.

 **WICHTIG**

Verschraubung der Welle darf nicht vor Stirnfläche der Nabe/Flanschnabe hervorstehten. Funktion der Kupplung ist sonst nicht gewährleistet.

**5.7.4 Baugruppe Nabe (2) mit CENTALOC-Klemmung montieren**

*Abbildung 5-12 Baugruppe Nabe (2) mit CENTALOC-Klemmung montieren*

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2		Baugruppe Nabe	bei CENTA vormontiert
27		Gewindestift	
29		Sicherungsring DIN472	siehe Einbauzeichnung
A		Welle	Kundenteil
	e	Wellenende	
	h	Wellenschulter	
	j	Rückseite von Sicherungsring	



- Gewindestifte (27) lösen.

** WICHTIG**

Baugruppe Nabe wird einbaufertig geliefert. Kein Teil demontieren.

- Baugruppe Nabe (2) entsprechend gelieferter Ausführung **mit/ohne** Sicherungsring (29; siehe Einbauzeichnung) auf Welle (A) schieben:
  - **mit** Sicherungsring (29):  
Baugruppe Nabe (2) bis zum Anschlag Sicherungsring (j) an Wellenende (e) auf Welle (A) schieben.

** WICHTIG**

Sicherstellen, dass Nabe/Flanschnabe die richtige Position auf der Welle hat (gegen Wellenende).

Nabe mit Scheibe gegebenenfalls an Welle verspannen.

- **ohne** Sicherungsring (29):  
Baugruppe Nabe (2) gegen Wellenschulter (h) auf Welle (A) schieben.  
Einbaulage der Baugruppe Nabe (2) ist der Einbauzeichnung zu entnehmen.

** WICHTIG**

Sicherstellen, dass Nabe/Flanschnabe die richtige Position auf der Welle hat (gegen Wellenschulter).

Nabe mit Scheibe gegebenenfalls an Welle verspannen.

- Baugruppe Nabe (2) mit Gewindestiften (27) sichern.  
Gewindestift: Größe siehe Einbauzeichnung  
Anziehdrehmoment siehe Tabelle 5-2, Kapitel 5.3.1 .

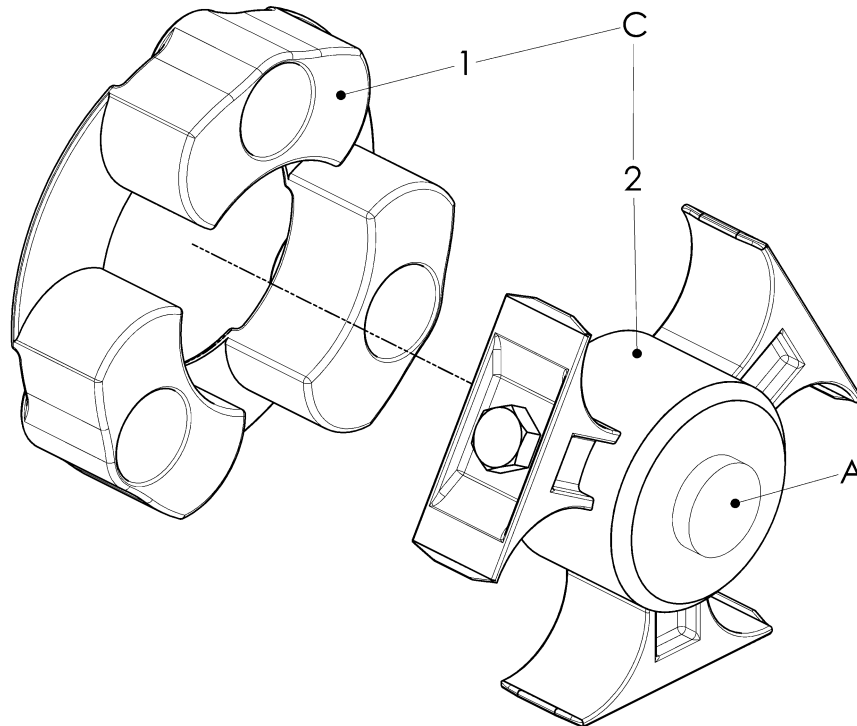
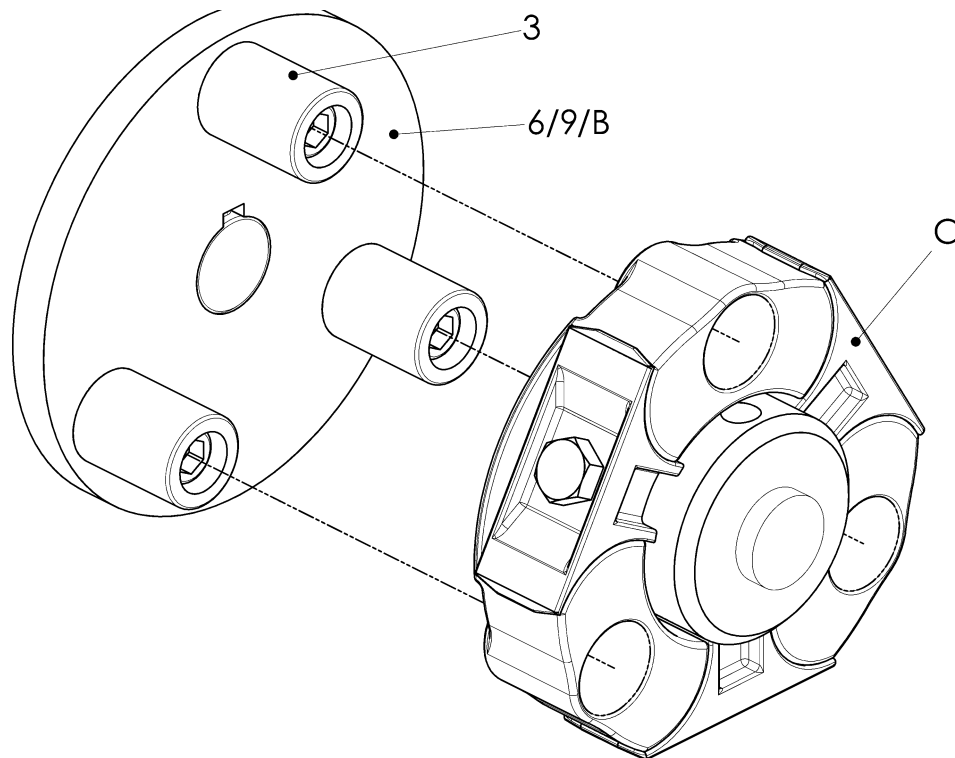
**5.8 Elastikelement montieren**


Abbildung 5-13 Elastikelement montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Elastikelement	
2		Baugruppe Nabe	
A		Welle	Kundenteil
C		Vormontierte Baugruppe	

- Elastikelement (1) auf/in Baugruppe Nabe (2) drücken.

**5.9 An- und abtreibende Aggregate verbinden**

*Abbildung 5-14 An- und abtreibende Aggregate verbinden*

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
3		Buchse	
6		Nabe	siehe Einbauzeichnung
9		Adapter	siehe Einbauzeichnung
B		Schwungrad	Kundenteil
C		Vormontierte Baugruppe	

- Antreibendes Aggregat mit Buchsen (3) zu abtreibendem Aggregat mit vormontierter Baugruppe (C) so zueinander drehen, dass sich die Buchsen (3) in vormontierte Baugruppe (C) schieben lassen.
- Antreibendes Aggregat mit Buchsen (3) und abtreibendes Aggregat mit vormontierter Baugruppe (C) zusammenschieben.
- An- und abtreibende Aggregate nach Angaben der Hersteller verschrauben.

**VORSICHT**

**Motorschäden können auftreten durch:**

- Hohe Axialkräfte an den Axiallagern der Kurbelwelle
- Vor Inbetriebnahme der Anlage sicherstellen, dass die Kurbelwelle Axialspiel hat.

**5.10 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.

## 6 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.

### 6.1 Betriebsstörung, Ursachen und Beseitigung

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

Störung	Mögliche Ursachen	Beseitigung
Laufgeräusche oder Vibrationen in der Anlage	Toleranzfehler	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Anlage abschalten</li> <li>2. Rundlauf toleranzen der Anschlüsse von an- und abtreibenden Aggregaten prüfen</li> <li>3. Probelauf</li> </ol>
	Lose Schrauben	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Anlage abschalten</li> <li>2. Schraubenanziehdrehmomente prüfen und ggf. korrigieren</li> <li>3. Probelauf</li> </ol>
Bruch des Elastikelementes / der Elastikelemente	Toleranzfehler	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Anlage abschalten</li> <li>2. Elastikelement/-e austauschen</li> <li>3. Rundlauf toleranzen der Anschlüsse von an- und abtreibenden Aggregaten prüfen</li> <li>4. Probelauf</li> </ol>
	Schäden durch Drehschwingungen: • Zylinderausfall	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Anlage abschalten</li> <li>2. Elastikelement/-e austauschen</li> <li>3. Probelauf</li> </ol>
	Unzul. hohes Drehmoment	

*Tabelle 6-1 Störungstabelle*

## 7 **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. Wir empfehlen eine Sichtkontrolle bei den planmäßigen Wartungsintervallen der gesamten Anlage.

### **7.1 Auszuführende Arbeiten**

#### **7.1.1 Reinigen der Kupplung**

- Lösen Schmutz von der Kupplung entfernen.

#### **7.1.2 Sichtkontrolle der Kupplung**

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

#### **7.1.3 Sichtkontrolle des Elastikelementes/der Elastikelemente**



### **WICHTIG**

Tausch des Elastikelementes/der Elastikelemente bei Beschädigung.

- Elastikelement/-e auf Risse überprüfen.

#### **7.1.4 Kontrolle der Schraubenverbindungen**

- Anziehdrehmomente aller Schrauben überprüfen und wenn nötig, korrigieren.

### **7.2 Austausch defekter Teile**

- Kupplung demontieren, wie in Kapitel 8 beschrieben.
- Verschleißteile ersetzen.
- Kupplung montieren, wie in Kapitel 5 beschrieben.

## 8 Demontage

### 8.1 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

- Diese Montageanleitung beschreibt die Demontage mehrerer Bauformen. Kupplung entsprechend gelieferter Bauform (siehe Einbauzeichnung) demontieren.
- Die Demontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge der Montage. Es wird auf Abbildungen in Kapitel 5 verwiesen.
- Für die Demontage geeignete Hebezeuge verwenden.

#### 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.

## **8.2 An- und abtreibende Aggregate trennen**

### **Siehe Abbildung 5-14:**

- Schrauben der Verbindung an- und abtreibende Aggregate lösen und entfernen.
- An- und abtreibende Aggregate auseinander ziehen.

## **8.3 Elastikelement demontieren**

### **Siehe Abbildung 5-13:**

- Elastikelement (1) von Baugruppe Nabe (2) entfernen.

## **8.4 Baugruppe Nabe (2) demontieren (falls erforderlich)**

- Vormontierte Baugruppe (C) entsprechend gelieferter Bauform (siehe Einbauzeichnung) demontieren:
  - Baugruppe Nabe (2) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut demontieren, siehe Kapitel 8.4.1 .
  - Baugruppe Nabe (2) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut demontieren, siehe Kapitel 8.4.2 .
  - Baugruppe Nabe (2) mit Verzahnung demontieren, siehe Kapitel 8.4.3 .
  - Baugruppe Nabe (2) mit CENTALOC-Klemmung demontieren, siehe Kapitel 8.4.4 .

### **8.4.1 Baugruppe Nabe (2) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut demontieren**

#### **Siehe Abbildung 5-9:**

- Gewindestift/-e (27; falls vorhanden) lösen und aus Baugruppe Nabe (2) entfernen.
- Baugruppe Nabe (2) von Welle (A) entfernen.

### **8.4.2 Baugruppe Nabe (2) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut demontieren**

#### **Siehe Abbildung 5-10:**

- Mutter (E) lösen und mit Scheibe (H) von Welle (A) entfernen.
- Baugruppe Nabe (2) von Welle (A) entfernen.

### **8.4.3 Baugruppe Nabe (2) mit Verzahnung demontieren**

#### **Siehe Abbildung 5-11:**

- Schraube (G) lösen und mit Scheibe (H) von Welle (A) entfernen.
- Baugruppe Nabe (2) von Welle (A) entfernen.

### **8.4.4 Baugruppe Nabe (2) mit CENTALOC-Klemmung demontieren**

#### **Siehe Abbildung 5-12:**

- Gewindestifte (27) lösen.
- Baugruppe Nabe (2) von Welle (A) entfernen.



**8.5 Buchsen (3) demontieren (falls erforderlich)****Siehe Abbildung 5-8:**

- Schrauben (4) lösen und mit Buchsen (3) entfernen.

**8.6 Adapter (9) demontieren (Bauform -3000; falls erforderlich)****Siehe Abbildung 5-6:**

- Verschraubung der Verbindung Adapter (9) und Schwungrad (B) lösen und entfernen.
- Adapter (9) aus/von Zentrierung von Schwungrad (B) ziehen und entfernen.

**8.7 Nabe (6) demontieren (Bauform -2000; falls erforderlich)**

- Nabe (6) entsprechend gelieferter Bauform (siehe Einbauzeichnung) demontieren:
  - Nabe (6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut demontieren, siehe Kapitel 8.7.1 .
  - Nabe (6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut demontieren, siehe Kapitel 8.7.2 .
  - Nabe (6) mit Verzahnung demontieren, siehe Kapitel 8.7.3 .
  - Nabe (6) mit CENTALOC-Klemmung demontieren, siehe Kapitel 8.7.4 .

**8.7.1 Nabe (6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut demontieren****Siehe Abbildung 5-2:**

- Gewindestift/-e (17; falls vorhanden) lösen und aus Nabe (6) entfernen.
- Nabe (6) von Welle (D) entfernen.

**8.7.2 Nabe (6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut demontieren****Siehe Abbildung 5-3:**

- Mutter (E) lösen und mit Scheibe (H) von Welle (D) entfernen.
- Nabe (6) von Welle (D) entfernen.

**8.7.3 Nabe (6) mit Verzahnung demontieren****Siehe Abbildung 5-4:**

- Schraube (G) lösen und mit Scheibe (H) von Welle (D) entfernen.
- Nabe (6) von Welle (D) entfernen.

**8.7.4 Nabe (6) mit CENTALOC-Klemmung demontieren****Siehe Abbildung 5-5:**

- Gewindestifte (27) lösen.
- Nabe (6) von Welle (D) entfernen.



## **8.8 Kupplung wieder montieren**

- Kupplung, wie unter Kapitel 5 beschrieben, wieder montieren.



## 9 Anhang

### 9.1 CENTA Datenblatt D013-019 (IP-Schraubverbindungen)

**Gültigkeit:**

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

\* Das Gewinde ist mit einem mikroverkapselten Klebstoff INBUS-PLUS (**IP**) zur Schraubensicherung beschichtet.

**Vorbereitung von zu verschraubenden Teilen:**

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

**Vorbereitung von IP-Schrauben:**

Schrauben unter dem Schraubenkopf mit Fett schmieren.

**Schraubenanziehverfahren:**

drehend (von Hand mit Drehmomentschlüssel).

**Aushärtzeit vom mikroverkapseltem Klebstoff:**

Für optimale Festigkeit ist nach dem Festschrauben die Aushärtzeit des mikroverkapselten Klebstoffes zu beachten:

- Ca. 4-5 Stunden bei Raumtemperatur (20°C)
- Höhere Temperaturen verkürzen die Aushärtzeit (z.B. 15 Minuten bei 70°C durch ein Heißluftgebläse)

Nach 24 Stunden ist der Kleber vollständig ausgehärtet.

CENTAFLEX			Gewindegröße d	Festigkeitsklasse	Anziehdrehmomente	
A Größe	H Größe	X Größe			[Nm] ±5%	[in lbs] ±5%
1	--	1	M6	8.8	10	90
2/4	--	2/4	M8		25	220
8/12	8	8	M10		50	440
16/22	16	16	M12		85	750
25/28	25	25	M14		140	1250
30/50/80	30/50/90	30/90	M16		220	1950
--	110	--	M18	10.9	300	2650
90/140/ 200/250	140/160/ 250/400	--	M20		500	4450
400	--	--	M20		610	5400
	--	--	M24		1050	9300
600	--	--	M24		1050	9300
	--	--	M27		1550	13700
800	--	--	M22	820	7250	



**9.2 CENTA Datenblatt D008-902  
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: Drehsteife Kupplung CENTAFLEX-H

Typ / Baureihencode: CF-H / 008H

Baugröße: 8...400

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*

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

Haan, den 11.12.2009