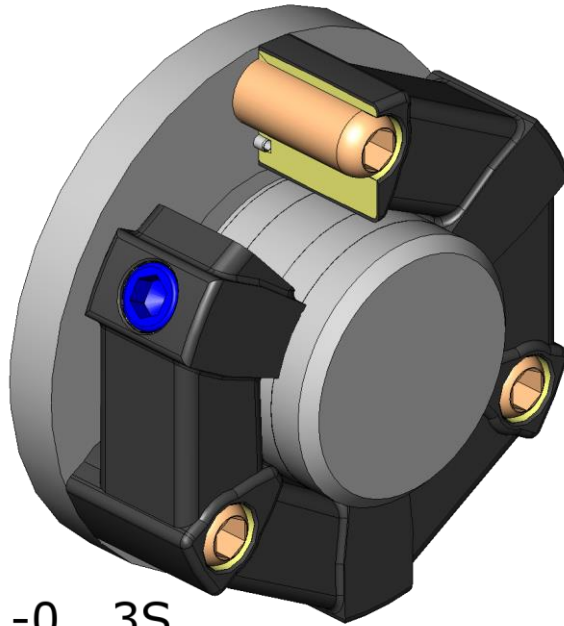


-0...3N..



-0...3S..



CENTAFLEX-A

Montage- und Betriebsanleitung

008A-00001...00600-.N/S..

M008-00073-DE

Rev. 2

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise	7
2	Sicherheit	8
2.1	Sicherheitshinweise.....	8
2.1.1	Signalwörter.....	8
2.1.2	Piktogramme.....	9
2.2	Qualifikation des eingesetzten Personals.....	9
2.3	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	9
2.4	Nicht bestimmungsgemäße Verwendung.....	11
3	Anlieferung, Transport, Lagerung und Entsorgung	12
3.1	Anlieferung	12
3.2	Transport.....	12
3.3	Lagerung	12
3.3.1	Lagerort.....	13
3.3.2	Einlagerung von Kupplungen bzw. elastischen Elementen.....	13
3.4	Entsorgung	13
4	Technische Beschreibung	14
4.1	Eigenschaften.....	14
4.2	Technische Daten	14
5	Ausrichten der zu verbindenden Aggregate	15
5.1	Axial ausrichten	15
5.2	Radial ausrichten	17
5.3	Winklig ausrichten	19
6	Montage.....	21
6.1	Allgemeine Montagehinweise.....	21
6.2	Kupplung entsprechend gelieferter Bauform montieren.....	23
6.3	Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten	26
6.3.1	Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten (Bauform 008A-00016..00600-.N..)	26
6.3.2	Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten (Bauform 008A-00001..00250-.S..).....	27
6.3.3	Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten (Bauform 008A-00400..00600-.S..).....	28
6.4	Nabe (2/6) montieren (Bauform 1 und 2)	29
6.4.1	Nabe (2/6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren	30
6.4.2	Nabe (2/6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren	32
6.4.3	Nabe (2/6) mit Verzahnung montieren.....	33



6.4.4	Nabe (2/6) mit CENTALOC-Klemmung montieren	34
6.4.5	Nabe (2/6) mit CENTA-Konusklemmung montieren	36
6.4.6	Nabe (2/6) mit kegeligem Ölpressverband montieren	39
6.5	Adapter montieren (Bauform 3)	42
6.6	Gummielament (1) positionieren.....	43
6.7	Gummielament (1) montieren	44
6.8	Gummielament (1) montieren (Bauform .N..)	44
6.8.1	Aggregate ausrichten	44
6.8.2	Gummielament montieren (Kupplungsgrößen 00001...00012)	45
6.8.3	Gummielament montieren (Kupplungsgrößen 00016...00200)	47
6.8.4	Gummielament montieren (Kupplungsgröße 00250)	49
6.8.5	Gummielament montieren (Kupplungsgrößen 00400...00600)	51
6.9	Gummielament (1) montieren (Bauform .S..)	52
6.9.1	Gummielament montieren (Kupplungsgrößen 00001...00200)	53
6.9.2	Gummielament montieren (Kupplungsgröße 00250)	54
6.9.3	Gummielament montieren (Kupplungsgrößen 00400...00600)	55
6.9.4	An- und Abtrieb zusammenschieben	56
6.10	Nach beendeter Montage	57
7	Betrieb.....	58
7.1	Betriebsstörungen, Ursachen und Beseitigung	58
7.2	Zulässiger Gesamtversatz der Kupplung	58
8	Wartung und Pflege.....	59
8.1	Auszuführende Arbeiten.....	59
8.1.1	Reinigen der Kupplung.....	59
8.1.2	Sichtkontrolle der Kupplung	59
8.1.3	Sichtkontrolle des Gummielamentes	60
8.1.4	Kontrolle der Schraubenverbindungen	61
8.2	Austausch defekter Teile	61
9	Demontage	62
9.1	Allgemeine Demontagehinweise.....	62
9.2	Gummielament (1) demontieren	63
9.2.1	Gummielament (1) demontieren (Bauform .N..).....	63
9.2.2	Gummielament (1) demontieren (Bauform .S..).....	63
9.3	Nabe (2/6) mit demontieren (Bauform 1 und 2; falls erforderlich).....	64
9.3.1	Nabe (2/6) mit zylindrischer Bohrung und Passfeder demontieren.....	64
9.3.2	Nabe (2/6) mit kegeliger Bohrung und Passfeder demontieren.....	64
9.3.3	Nabe (2/6) mit Verzahnung demontieren	64
9.3.4	Nabe (2/6) mit CENTALOC-Klemmung demontieren	64
9.3.5	Nabe (2/6) mit CENTA-Konusklemmung demontieren.....	65
9.3.6	Nabe (2/6) mit kegeligem Ölpressverband demontieren.....	65



9.4	Adapter demontieren (Bauform 3)	66
9.5	Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) demontieren (falls erforderlich)	67
9.5.1	Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) demontieren (Bauform 008A-00001...00600-.N..)	67
9.5.2	Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) demontieren (Bauform 008A-00001...00250-.S..)	67
9.5.3	Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) demontieren (Bauform 008A-00400...00600-.S..)	67
9.6	Kupplung wieder montieren.....	67
10	Verschleiß- und Ersatzteile	68
11	Anhang	69
11.1	CENTA Datenblatt D013-019 (Schraubverbindungen mit mikroverkapseltem Schraubensicherungsmittel)	69
11.2	CENTA Datenblatt D013-016 (nicht geölte Schraubverbindungen).....	70
11.3	CENTA Datenblatt D008-900, Einbauerklärung nach der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B.....	70



Tabellenverzeichnis

Tabelle 2-1 Form und Größe der Belüftungsbohrungen	10
Tabelle 5-1 Einbaumaß (Größen 008A-00001...00600)	16
Tabelle 5-2 Zulässige radiale Ausrichttoleranz (Größen 008A-00001...00600)	18
Tabelle 5-3 Zulässige winkelige Ausrichttoleranz (Größen 008A-00001...00600).....	20
Tabelle 6-1 Übersicht möglicher Bauformen	24
Tabelle 6-2 Übersicht möglicher Ausführungen von Naben	29
Tabelle 6-3 Anziehdrehmomente für Gewindestifte.....	31
Tabelle 7-1 Störungstabelle	58
Tabelle 8-1 Zulässige Risstiefen am CENTAFLEX-A-Gummielement (Größen 00001 bis 00600)	60

Abbildungsverzeichnis

Abbildung 5-1 Axialer Ausrichtversatz	15
Abbildung 5-2 Radialer Ausrichtversatz.....	17
Abbildung 5-3 Winkeliger Ausrichtversatz	19
Abbildung 6-1 Ausschnitt aus Schriftfeld der Einbauzeichnung	23
Abbildung 6-2 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten (Bauform 008A-00016..00600-.N..)	26
Abbildung 6-3 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten (Bauform 008A-00001..00250-.S..)	27
Abbildung 6-4 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten (Bauform 008A-00400..00600-.S..)	28
Abbildung 6-5 Nabe (2/6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren	30
Abbildung 6-6 Nabe (2/6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren .	32
Abbildung 6-7 Nabe (2/6) mit Verzahnung montieren.....	33
Abbildung 6-8 Nabe (2/6) mit CENTALOC-Klemmung montieren	34
Abbildung 6-9 Nabe (2/6) mit CENTA-Konusklemmung montieren	36
Abbildung 6-10 Nabe (2/6) mit kegeligem Ölpressverband montieren	39
Abbildung 6-11 Adapter montieren (Bauform 3)	42
Abbildung 6-12 Gummielement (1) positionieren	43
Abbildung 6-13 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00001...00012; Bauform .N..).....	45
Abbildung 6-14 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00016...00200; Bauform .N..).....	47
Abbildung 6-15 Gummielement montieren (Kupplungsgröße 00250; Bauform .N..).....	49
Abbildung 6-16 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00400...00600; Bauform .N..).....	51
Abbildung 6-17 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00001...00200; Bauform .S..).....	53
Abbildung 6-18 Gummielement montieren Gummielement montieren (Kupplungsgröße 00250; Bauform .S..)	54
Abbildung 6-19 Gummielement montieren Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00400...00600; Bauform .S..)	55
Abbildung 6-20 An- und Abtrieb zusammenschieben	56
Abbildung 8-1 Beispiele der Verschleißzonen am CENTAFLEX-A-Gummielement durch Pfeile gekennzeichnet.....	60



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	
	<p>Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Arbeiten an der Kupplung, die in dieser BA nicht beschrieben sind <p>Führen Sie nur Arbeiten aus, die in dieser BA beschrieben sind.</p>

2.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

WARNUNG	
	<p>Verletzungen und Materialschäden können auftreten durch:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Nicht bestimmungsgemäße Verwendung <p>Die Kupplungen sind ausschließlich für den Einsatz gemäß der jeweiligen Auslegung bestimmt. Sie dürfen nur unter den vorgegebenen Bedingungen eingesetzt werden.</p>

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: <ul style="list-style-type: none">▪ Unsachgemäßen Transport der Kupplung Kupplung sorgfältig transportieren.
VORSICHT	
	Materialschäden an Kupplungsteilen können auftreten durch: <ul style="list-style-type: none">▪ 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: <ul style="list-style-type: none">▪ Unsachgemäße Lagerung Diese Teile liegend und verformungsfrei lagern und vor Ozon, Wärme, Licht, Feuchtigkeit und Lösungsmitteln 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 CENTAFLEX-A-Kupplungen sind bewährt, äußerst einfach, vielseitig und hoch drehelastisch.

- Einfache, kompakte glattflächige Bauweise.
- Geringes Gewicht, geringes Trägheitsmoment.
- Hohe Leistung, hohe zulässige Drehzahlen, große zulässige Bohrungen, durchschlagsicher.
- Großer Verdrehungswinkel mit fast linearer Kennlinie, (ca. 6-8° bei Nenn Drehmoment).
- Hohe Elastizität und beträchtliche Verlagerungsfähigkeit in jeder Richtung (radial, axial, winkelig) bei geringer Gegenkraft auf die Welle und Lager.
- Die CENTAFLEX-Kupplung wirkt stoß- und schwingungsdämpfend.
- Das Drehmoment wird absolut spielfrei, gleichförmig, geräuschfrei, geräuschisolierend und elektrisch isolierend übertragen.
- Die Kupplung ist wartungsarm, an den Gummiteilen tritt kein Abrieb auf, daher hohe Lebensdauer und keine Erzeugung von Schmutz (Gummipartikel).
- Das Gummielement ist allseitig von der Luft umspült, daher wird die entstehende Wärme gut abgeführt, das Gummi bleibt kühl.
- Durch das Lösen der Radialschrauben kann der Antrieb ohne Demontage bequem getrennt und durchgedreht werden.
- Durch das Drehmoment werden keinerlei axiale Reaktionskräfte auf die Wellen und Lager verursacht.
- Die Gummielemente sind in verschiedenen Shorehärten lieferbar.
- Damit kann die Drehsteifigkeit in weiten Grenzen variiert werden und somit den schwingungstechnischen Erfordernissen angepasst werden.
- Werkstoff: Normalausführung: Naturkautschuk, dynamisch hoch belastbar und temperaturbeständig.

4.2 Technische Daten

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

5 Ausrichten der zu verbindenden Aggregate

5.1 Axial ausrichten

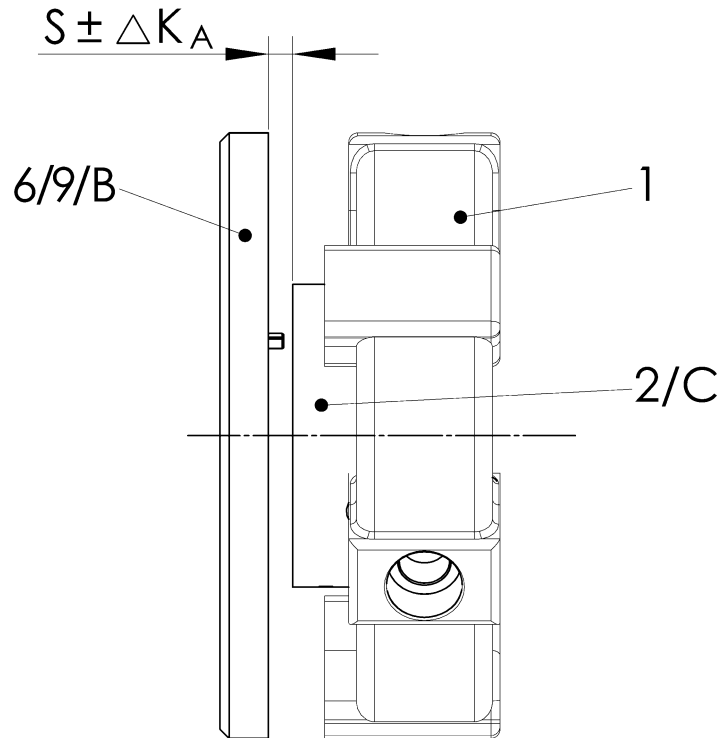


Abbildung 5-1 Axialer Ausrichtversatz

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummierelement	
2		Nabe	
6/9		Nabe/Adapter	dargestellt ist Adapter (9)
B		Flansch	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil

- Einbaumaß **S** der Tabelle 5-1 entnehmen.
- Aggregate axial ausrichten (Einbaumaß = **$S \pm \Delta K_{A \max}$**).

Zulässige axiale Ausrichttoleranz: **$\Delta K_{A \max} = 0,3 \text{ mm}$**



CENTAFLEX-A Größen	S [mm]
00001	2
00002 / 00004 / 00008 / 00012	4
00016 / 00022 / 00025 / 00028	6
00030 / 00050	8
00080	4
00090 / 00140 / 00200 / 00250	8
00400	10
00600	15

Tabelle 5-1 Einbaumaß (Größen 008A-00001...00600)

5.2 Radial ausrichten

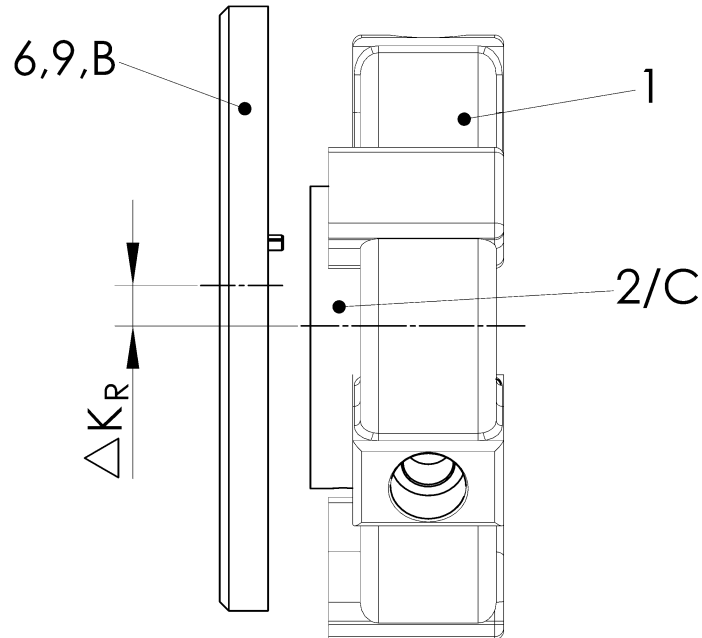


Abbildung 5-2 Radialer Ausrichtversatz

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielment	
2		Nabe	
6/9		Nabe/Adapter	dargestellt ist Adapter (9)
B		Flansch	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil

- Radialen Ausrichtversatz ermitteln (siehe Abbildung 5-2).
- Zulässige radiale Ausrichttoleranz $\Delta K_{R \max}$ der Tabelle 5-2 entnehmen.
- Aggregate entsprechend ausrichten.



CENTAFLEX-A Größen	$\Delta K_{R \max}$ [mm]
00001 / 00002 / 00004	$\pm 0,22$
00008 / 00012 / 00016 / 00022 / 00025 00028 / 00030 / 00050	$\pm 0,30$
00080	$\pm 0,22$
00090 / 00140 / 00200 / 00250 00400 / 00600	$\pm 0,30$

Tabelle 5-2 Zulässige radiale Ausrichttoleranz (Größen 008A-00001...00600)

5.3 Winklig ausrichten

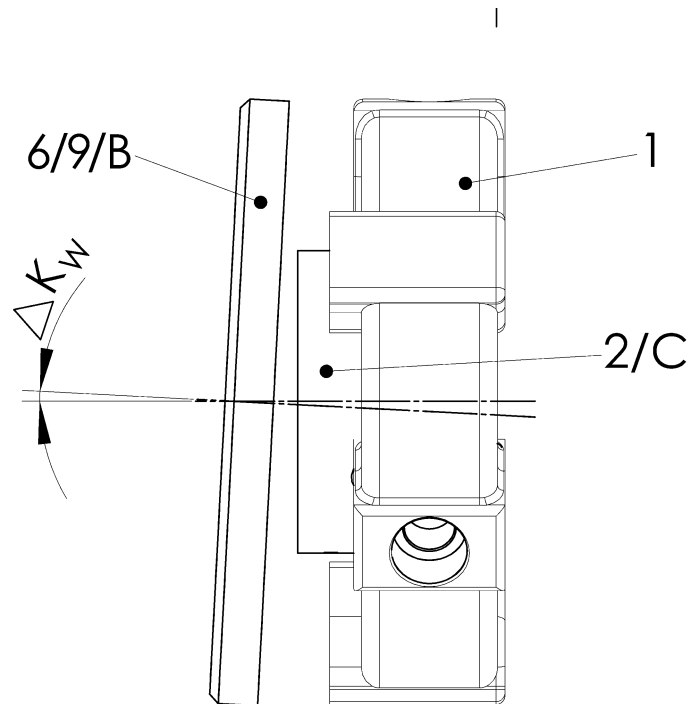


Abbildung 5-3 Winkliger Ausrichtversatz

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielment	
2		Nabe	
6/9		Nabe/Adapter	dargestellt ist Adapter (9)
B		Flansch	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil

- Winkligen Ausrichtversatz ermitteln (siehe Abbildung 5-3).
- Zulässige winkelige Ausrichttoleranz $\Delta K_{W \max}$ der Tabelle 5-3 entnehmen.
- Aggregate entsprechend ausrichten.



CENTAFLEX-A Größen	$\Delta K_w \text{ max}$ [°]
00001 / 00002 / 00004 / 00008	0,45
00012	0,30
00016	0,45
00022	0,30
00025	0,45
00028	0,30
00030	0,45
00050 / 00080	0,30
00090	0,45
00140 / 00200 / 00250 / 00400 / 00600	0,30

Tabelle 5-3 Zulässige winkelige Ausrichttoleranz (Größen 008A-00001...00600)

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 Gummitteilen in Verbindung kommen.

**WICHTIG**

- Schraubenvorbereitung und –anziehdrehmomente für Schrauben Pos. 2,4, 6,4 nach CENTA Datenblatt D013-016 (siehe Kapitel 11.1).
- Schraubenvorbereitung und –anziehdrehmomente für Schrauben Pos. 3, 7, 40, 42 nach CENTA Datenblatt D013-019 (siehe Kapitel 11.2).
- Anziehdrehmomente für Gewindestifte in Naben nach Tabelle 6-3 (siehe Kapitel 6.4.1).
- 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 008A-00030, -00250, -00400 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 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.

6.2 Kupplung entsprechend gelieferter Bauform montieren

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

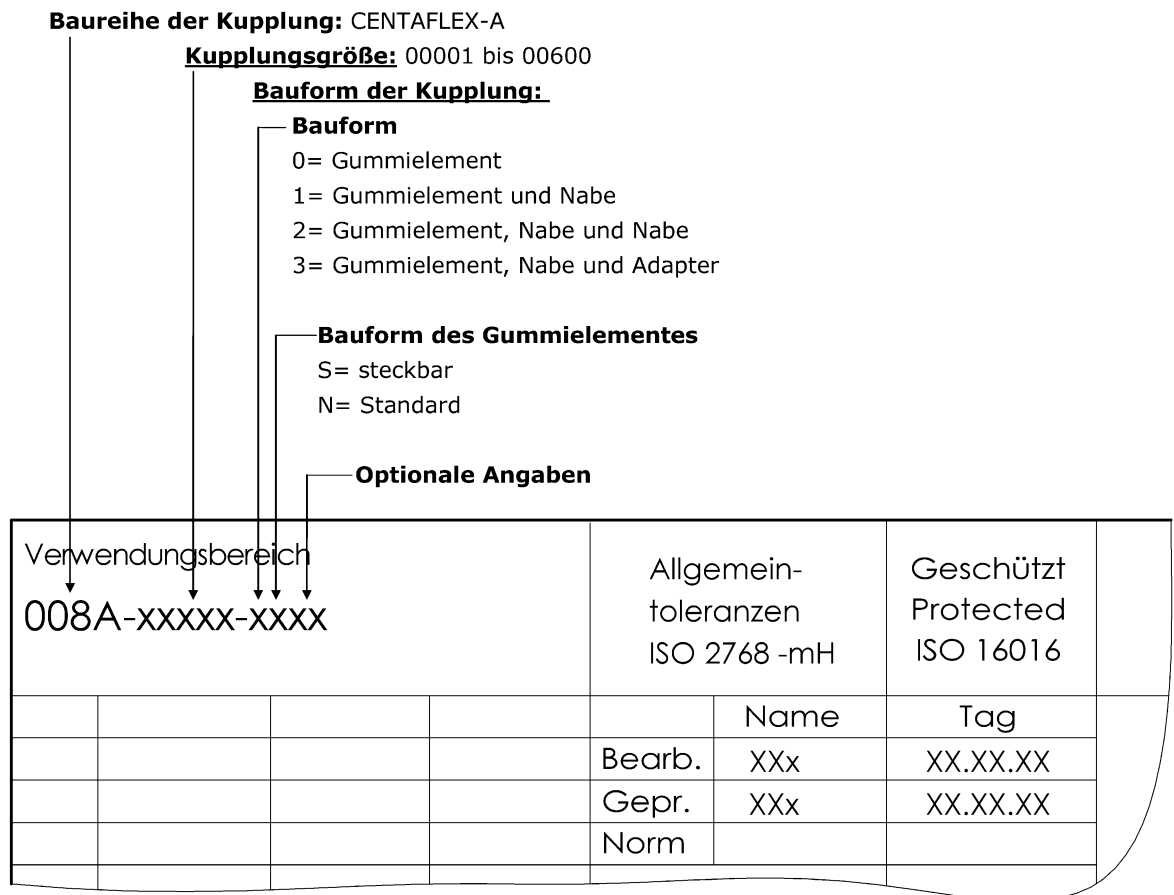


Abbildung 6-1 Ausschnitt aus Schriftfeld der Einbauzeichnung

➤ Abbildung möglicher Bauformen siehe nachfolgende Tabelle.

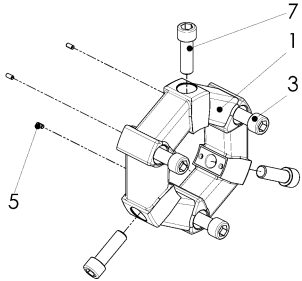
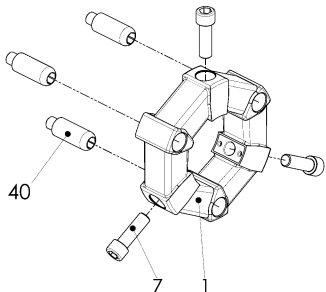
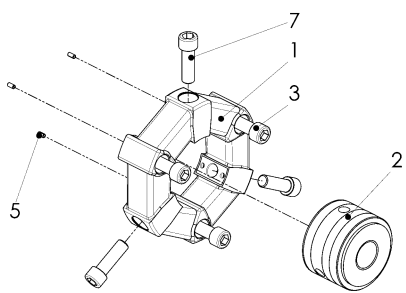
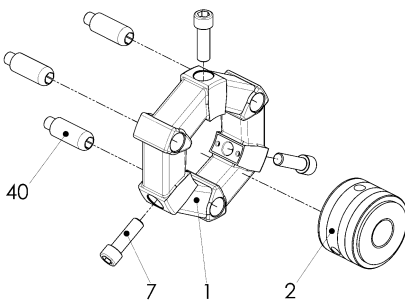
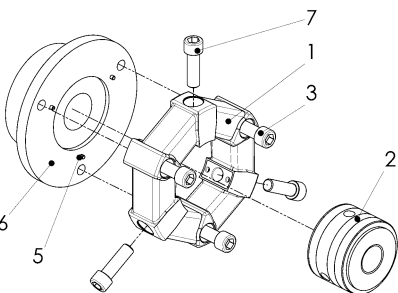
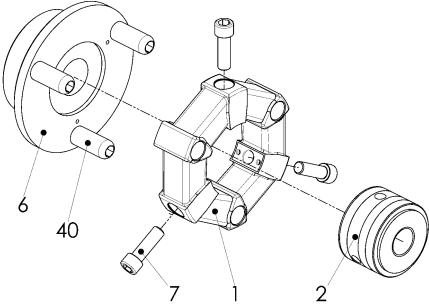
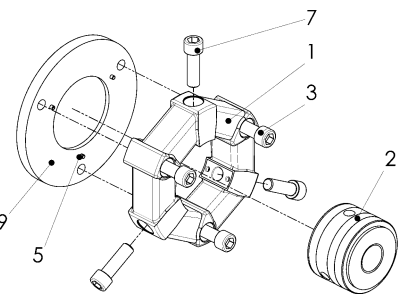
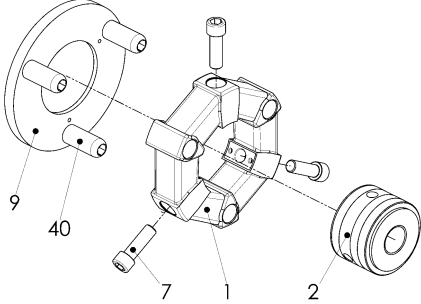
Bauform -.N..	Bauform -.S..
 <p><i>Bauform 0</i></p>	 <p><i>Bauform 0</i></p>
 <p><i>Bauform 1</i></p>	 <p><i>Bauform 1</i></p>
 <p><i>Bauform 2</i></p>	 <p><i>Bauform 2</i></p>
 <p><i>Bauform 3</i></p>	 <p><i>Bauform 3</i></p>

Tabelle 6-1 Übersicht möglicher Bauformen

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielament	
2		Nabe	
3		Schraube	
5		Spannhülse	ab Kupplungsgröße 00016
6		Nabe	
7		Schraube	
9		Adapter	
40		Bolzen	

**WICHTIG**

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

- Die Kupplung entsprechend der gelieferten Bauform in nachfolgender Reihenfolge montieren. Die gelieferte Bauform und die verbauten Teile sind der Einbauzeichnung zu entnehmen.
 - Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten, siehe Kapitel 6.3 .
 - Nabe (2/6) montieren (Bauform 1 und 2), siehe Kapitel 6.4 .
 - Adapter (9) montieren (Bauform 3), siehe Kapitel 6.5 .
 - Gummielament (1) positionieren, siehe Kapitel 6.6 .
 - Gummielament (1) montieren, siehe Kapitel 6.7; 6.8 und 6.9 .

6.3 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten

- Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) entsprechend gelieferter Bauform und Kupplungsgröße (siehe Einbauzeichnung) vorbereiten.
 - Bauform 008A-00016..00600-.N., siehe Kapitel 6.3.1 .
 - Bauform 008A-00001..00250-.S., siehe Kapitel 6.3.2 .
 - Bauform 008A-00400..00600-.S., siehe Kapitel 6.3.3 .

6.3.1 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten (Bauform 008A-00016..00600-.N..)

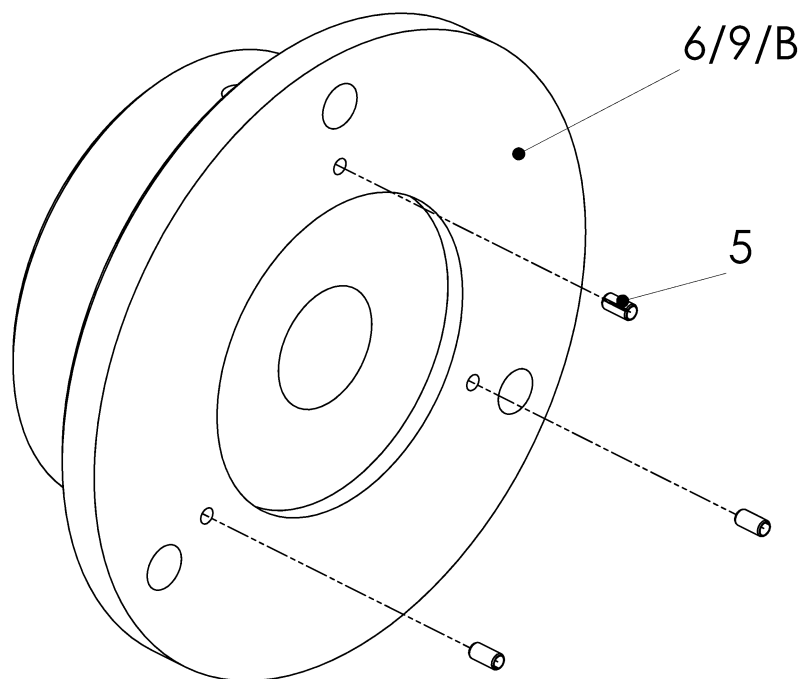


Abbildung 6-2 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten
(Bauform 008A-00016..00600-.N..)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
5		Spannhülse DIN7346	ab Kupplungsgröße 00016
6/9		Nabe/Adapter	dargestellt ist Nabe (6)
B		Flansch	Kundenteil

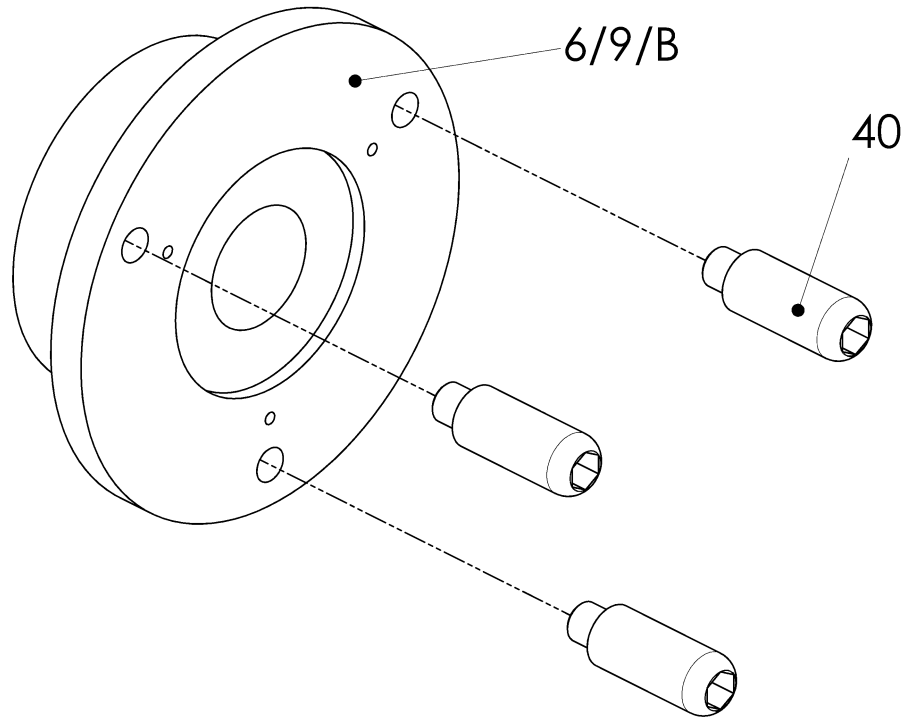
Kupplungsgrößen 00001...00012

- Das Vorbereiten von Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) ist nicht erforderlich.

Kupplungsgrößen 00016...00600

- Die Spannhülsen (5) in die/den Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) einschlagen.

**6.3.2 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten
(Bauform 008A-00001..00250-.S..)**



*Abbildung 6-3 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten
(Bauform 008A-00001..00250-.S..)*

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
6/9		Nabe/Adapter	dargestellt ist Nabe (6)
40		Bolzen	
B		Flansch	Kundenteil

- Die Bolzen (40) in die/den Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) schrauben.

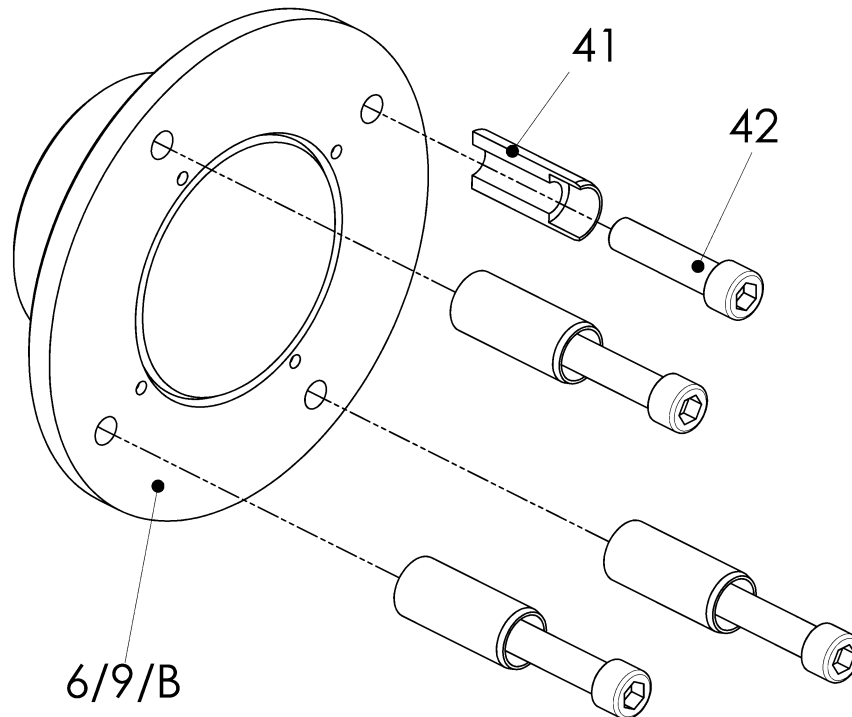
**6.3.3 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten
(Bauform 008A-00400..00600-.S..)**


Abbildung 6-4 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) für Montage vorbereiten
(Bauform 008A-00400..00600-.S..)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
6/9		Nabe/Adapter	dargestellt ist Nabe (6)
41		Buchse	
42		Schraube	
B		Flansch	Kundenteil

- Die Buchsen (41) mit den Schrauben (42) an der/dem Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) verschrauben.

6.4 Nabe (2/6) montieren (Bauform 1 und 2)

- Die Nabe (2/6) entsprechend der gelieferten Bauform (siehe Einbauzeichnung) montieren.
- Eine Übersicht von möglichen Ausführungen der Nabe und die Kapitel der Montage zeigt die nachfolgende Tabelle.

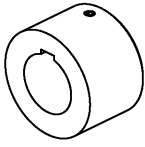
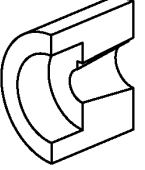
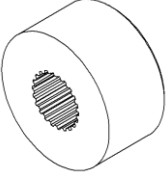
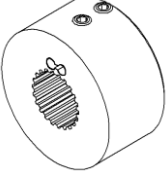
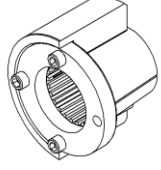
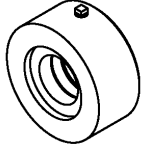
mögliche Ausführungen	Nabe mit ... montieren	siehe Kapitel
	zylindrischer Bohrung und Passfedernut	6.4.1
	kegeliger Bohrung und Passfedernut	6.4.2
	Verzahnung	6.4.3
	CENTALOC-Klemmung	6.4.4
	CENTA-Konusklemmung	6.4.5
	kegeligem Ölpressverband	6.4.6

Tabelle 6-2 Übersicht möglicher Ausführungen von Naben

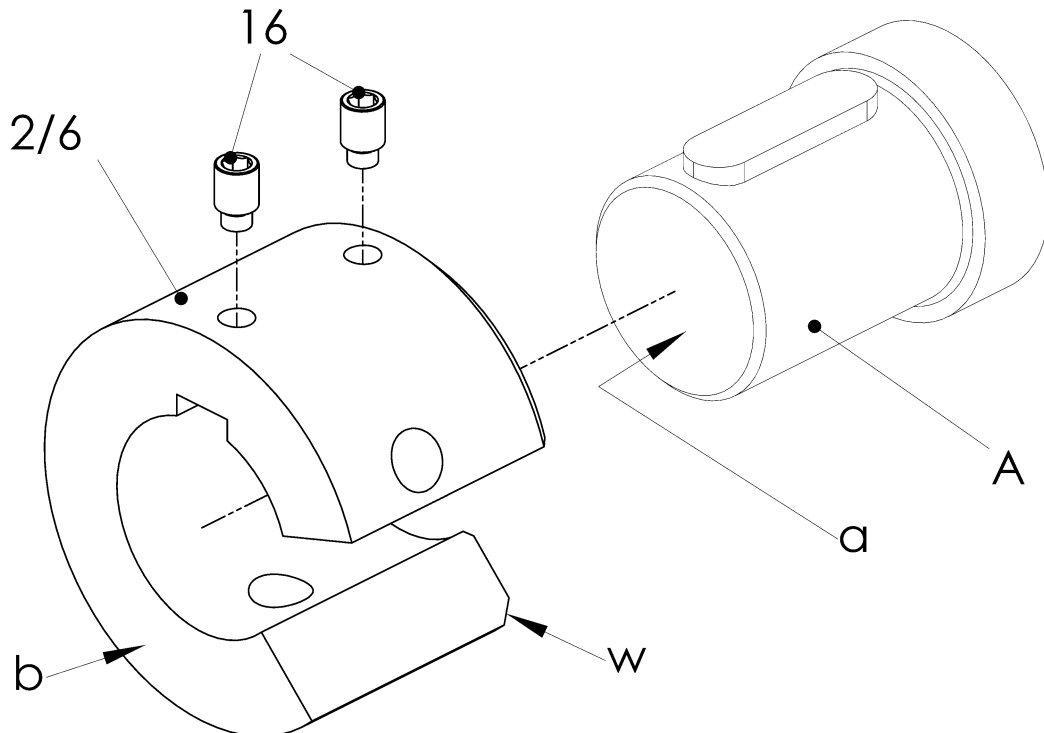
6.4.1 Nabe (2/6) mit zylindrischer Bohrung und Passfedernut montieren


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

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2/6		Nabe	dargestellt ist Nabe (2)
16		Gewindestift DIN914	siehe Einbauzeichnung
A		Welle	Kundenteil
	a	Stirnfläche der Welle	
	b	Stirnfläche der Nabe	
	w	Fase der Nabe	

VORSICHT

Materialschäden können auftreten durch:

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

VORSICHT



Verletzungen können auftreten durch:

- Heiße Kupplungsteile
- Geeigneten Handschutz benutzen.

- Die Nabe (2/6) auf 80° - 100°C erwärmen.
- Die Nabe (2/6) auf die Welle (A) mit der Passfeder schieben. Die Fase der Nabe (w) muss zur Welle (A) zeigen.



WICHTIG

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

VORSICHT



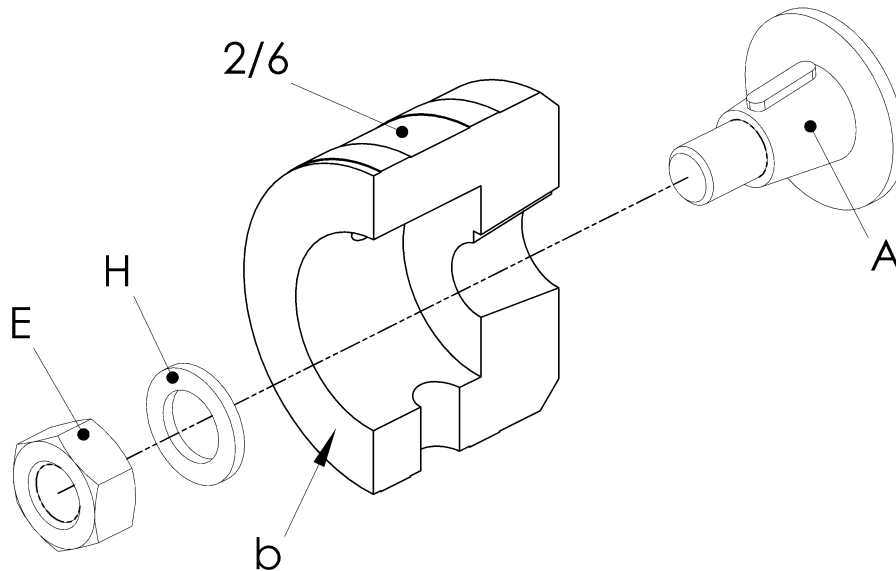
Materialschäden können auftreten durch:

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

- Die Nabe (2/6) mit dem Gewindestift (16; falls erforderlich) sichern.
 Gewindestift: Größe siehe Einbauzeichnung
 Anziehdrehmoment siehe nachfolgende Tabelle.

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

Tabelle 6-3 Anziehdrehmomente für Gewindestifte

6.4.2 Nabe (2/6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren

Abbildung 6-6 Nabe (2/6) mit kegeliger Bohrung und Passfedernut montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2/6		Nabe	dargestellt ist Nabe (2)
A		Welle	Kundenteil
E		Mutter	Kundenteil
H		Scheibe	Kundenteil
	b	Stirnfläche der Nabe	

- Die Nabe (2/6) auf die Welle (A) schieben.
- Die Nabe (2/6) mit der Scheibe (H) und Mutter (E) an der Welle (A) verspannen.

 **WICHTIG**

Verschraubung der Welle darf nicht vor Stirnfläche der Nabe hervorstehen. Funktion der Kupplung ist sonst nicht gewährleistet.

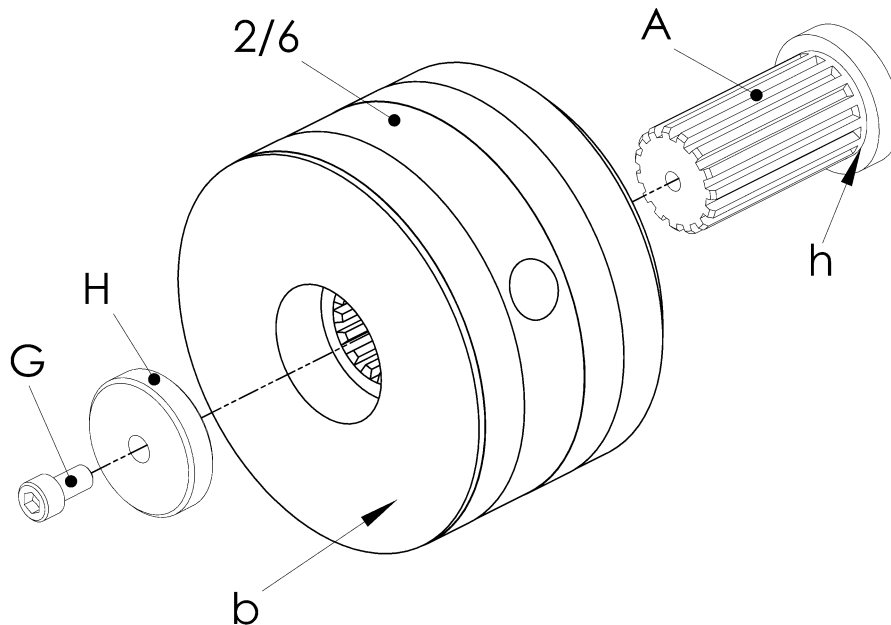
6.4.3 Nabe (2/6) mit Verzahnung montieren


Abbildung 6-7 Nabe (2/6) mit Verzahnung montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2/6		Nabe	dargestellt ist Nabe (2)
A		Welle	Kundenteil
G		Schraube	Kundenteil
H		Scheibe	Kundenteil
	b	Stirnfläche der Nabe	
	h	Wellenschulter	

- Die Nabe (2/6) bis zur Wellenschulter (h) auf die Welle (A) aufschieben. Die Einbaulage der Nabe (2/6) ist der Einbauzeichnung zu entnehmen.
- Die Nabe (2/6) mit der Scheibe (H) und Schraube (G) an der Welle (A) verspannen.


WICHTIG

Verschraubung der Welle darf nicht vor Stirnfläche der Nabe hervorstecken. Funktion der Kupplung ist sonst nicht gewährleistet.

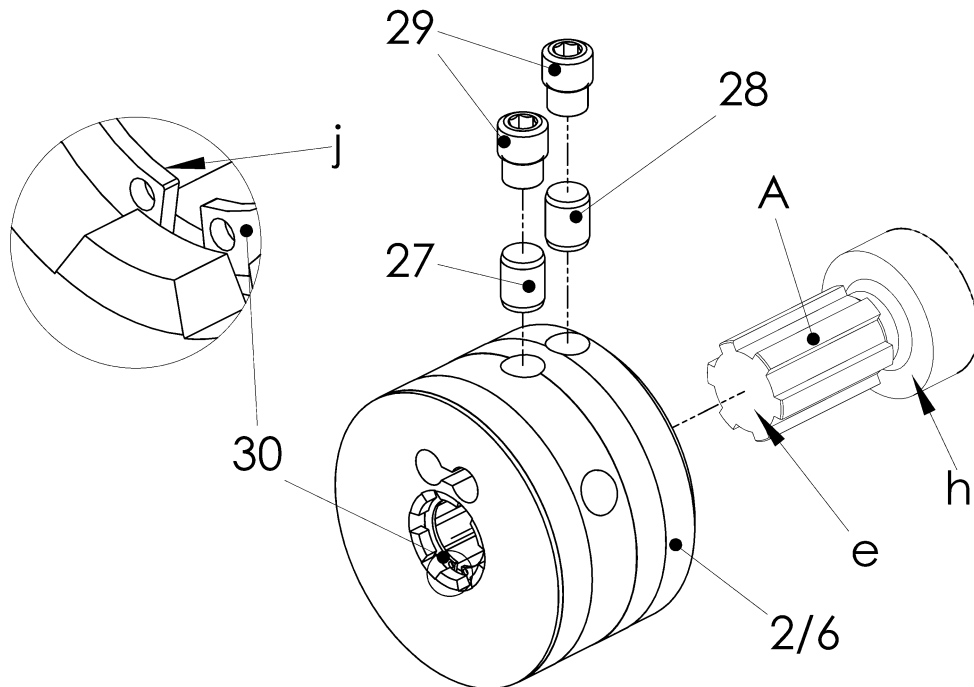
6.4.4 Nabe (2/6) mit CENTALOC-Klemmung montieren


Abbildung 6-8 Nabe (2/6) mit CENTALOC-Klemmung montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2/6		Nabe	vormontiert; dargestellt ist Nabe (2)
27/28		Zylinderstift DIN7	siehe Einbauzeichnung
29		Gewindestift	
30		Sicherungsring DIN472	siehe Einbauzeichnung
A		Welle	Kundenteil
	e	Wellenende	
	h	Wellenschulter	
	j	Rückseite vom Sicherungsring	

- Die Nabe (2/6) entsprechend der gelieferten Ausführung **mit / ohne** Sicherungsring (30; siehe Einbauzeichnung) auf die Welle (A) schieben:
 - **mit** Sicherungsring (30):
Die Nabe (2/6) auf die Welle (A) schieben, bis der Sicherungsring (j) am Wellenende (e) anschlägt.

**WICHTIG**

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

- **ohne** Sicherungsring (30):
Die Nabe (2/6) auf die Welle (A) schieben, bis die Nabe (2/6) an der Wellenschulter (h) anschlägt.

**WICHTIG**

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

- Die Nabe (2/6) mit den Zylinderstiften (27/28) und Gewindestiften (29; Größe siehe Einbauzeichnung; Anziehdrehmoment siehe Tabelle 6-3) sichern.

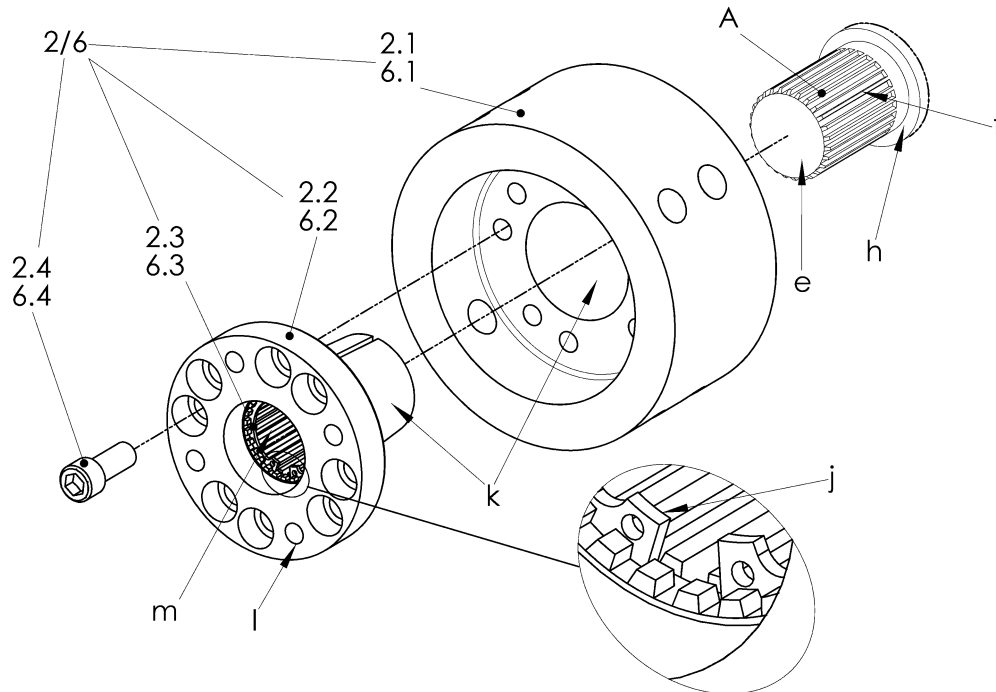
6.4.5 Nabe (2/6) mit CENTA-Konusklemmung montieren


Abbildung 6-9 Nabe (2/6) mit CENTA-Konusklemmung montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2/6		Nabe	vormontierte Baugruppe; dargestellt ist Nabe (2)
2.1/6.1		Nabe	vormontiert
2.2/6.2		Nabe-Konus	vormontiert
2.3/6.3		Sicherungsring	Ausführung siehe Einbauzeichnung
2.4/6.4		Schraube	
A		Welle	Kundenteil
	e	Wellenende	
	f	Fläche der Welle	
	h	Wellenschulter	
	j	Rückseite vom Sicherungsring	
	k	Kegelfläche	
	l	Abdrückgewinde	
	m	Bohrung	

 **WICHTIG**

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

- Die Nabe (2.1/6.1), die Nabe-Konus (2.2/6.2) und die Welle (A) für den Einbau vorbereiten:
 - Die Bohrung (m) und die Kegelfläche (k) der Nabe-Konus (2.2/6.2) reinigen und entfetten.
 - Die Kegelfläche (k) der Nabe (2.1/6.1) reinigen und entfetten.
 - Die Fläche der Welle (f) reinigen und entfetten.
- Die Nabe-Konus (2.2/6.2) in die Nabe (2.1/6.1) schieben.
- Die Nabe-Konus (2.2/6.2) mit den Schrauben (2.4/6.4) lose an der Nabe (2.1/6.1) verschrauben
Schraubenvorbereitung gemäß CENTA Dtenblatt D013-016, siehe Kapitel 11.2 .
- Die Nabe-Konus (2.2/6.2) entsprechend der gelieferten Ausführung **mit / ohne** Sicherungsring (2.3/6.3; siehe Einbauzeichnung) auf die Welle (A) schieben:
 - **mit** Sicherungsring (2.3/6.3):
Die Nabe-Konus (2.2/6.2) gemeinsam mit der Nabe (2.1/6.1) auf die Welle (A) schieben, bis der Sicherungsring (j) am Wellenende (e) anschlägt.

 **WICHTIG**

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

Nabe-Konus mit Scheibe gegebenenfalls an Welle verspannen.

- **ohne** Sicherungsring (2.3/6.3):
Die Nabe-Konus (2.2/6.2) gemeinsam mit der Nabe (2.1/6.1) auf die Welle (A) schieben, bis die Nabe (2.1/6.1) an der Wellenschulter (h) anschlägt.

 **WICHTIG**

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

Nabe-Konus mit Scheibe gegebenenfalls an Welle verspannen.



- Die Schrauben (2.4/6.4) über Kreuz gleichmäßig handfest anziehen.
- Die Schrauben (2.4/6.4) der Reihe nach mit 40% des angegebenen Anziehdrehmoments so lange anziehen, bis es bei allen Schrauben erreicht ist.
- Die Schrauben (2.4/6.4) der Reihe nach mit 60% des angegebenen Anziehdrehmoments so lange anziehen, bis es bei allen Schrauben erreicht ist.
- Die Schrauben (2.4/6.4) der Reihe nach mit 100% des angegebenen Anziehdrehmoments so lange anziehen, bis es bei allen Schrauben erreicht ist.

6.4.6 Nabe (2/6) mit kegeligem Ölpressverband montieren**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.

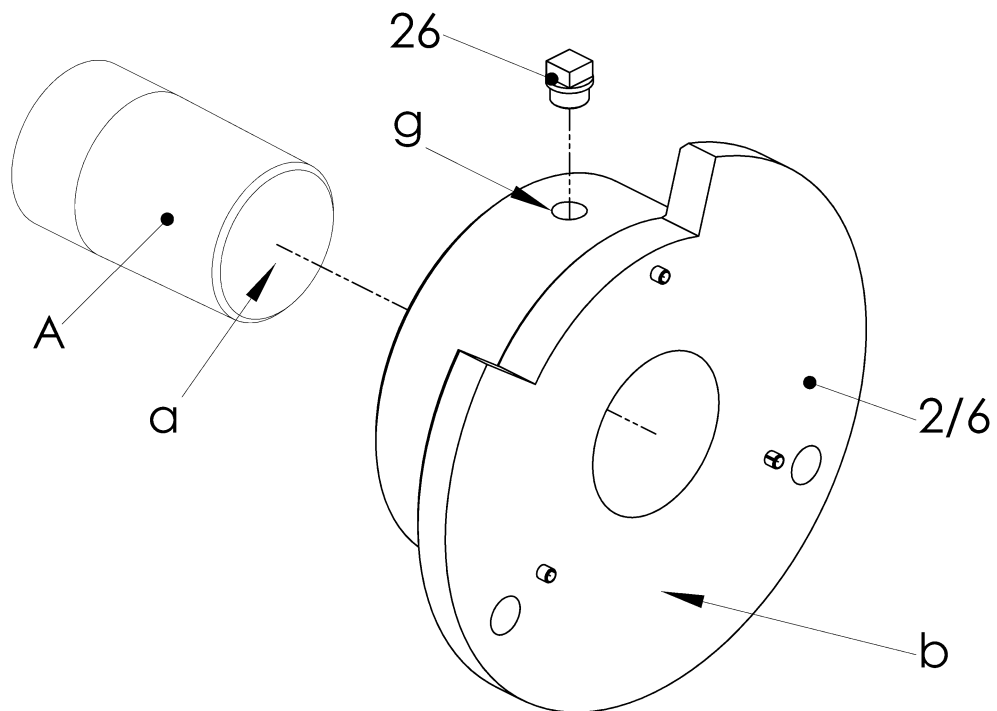


Abbildung 6-10 Nabe (2/6) mit kegeligem Ölpressverband montieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
2/6		Nabe	dargestellt ist Nabe (6)
26		Schraubstopfen	G $\frac{1}{4}$; siehe Einbauzeichnung
A		Welle	Kundenteil
	a	Stirnfläche der Welle	
	b	Stirnfläche der Nabe	
	g	Gewinde	G $\frac{1}{4}$; siehe Einbauzeichnung


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

- Den Konus der Welle (A) leicht ölen.
- Die Nabe (2/6) auf die Welle (A) schieben.
- Den Schraubstopfen (26) aus der Nabe (2/6) entfernen.
- Die Pumpe zum Aufweiten der Nabe (2/6) an das Gewinde G $\frac{1}{4}$ (g) anschließen.
- Die Pumpe zum Aufschieben der Nabe (2/6) an der Welle verschrauben.
- Den Öldruck zum Aufschieben der Nabe (2/6) aufbauen.

WARNUNG

Materialschäden können auftreten durch:

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

- Der Öldruck zum Aufweiten der Nabe (2/6) langsam aufbauen.
- Abwechselnd den Öldruck aufbauen, bis der Aufschubweg (p up) der Nabe (2/6) erreicht ist (p up siehe Einbauzeichnung).
- Den Öldruck zum Aufweiten der Nabe (2/6) abbauen.
- Die Pumpe zum Aufweiten der Nabe (2/6) von der Nabe (2/6) entfernen.
- Den Öldruck zum Aufschieben der Nabe (2/6) ca. 1 Stunde halten.
- Den Öldruck zum Aufschieben der Nabe (2/6) abbauen.

- Die Pumpe zum Aufschieben der Nabe (2/6) von der Welle entfernen.
- Die Nabe (2/6) drehen, das Öl aus dem Gewinde G $\frac{1}{4}$ (g) laufenlassen und ordnungsgemäß entsorgen.
- Den Schraubstopfen (26) in die Nabe (2/6) 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.

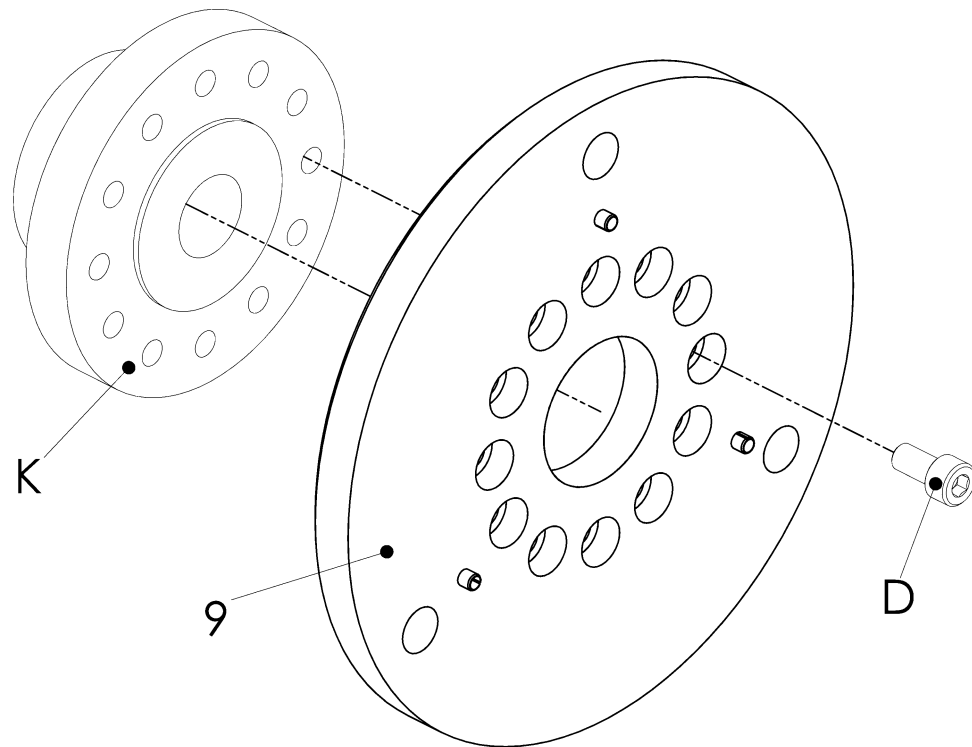
6.5 Adapter montieren (Bauform 3)


Abbildung 6-11 Adapter montieren (Bauform 3)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
9		Adapter	
D		Schraube	Kundenteil
K		Nabe	Kundenteil

- Den Adapter (9) auf die Zentrierung der Nabe (K) schieben.
- Den Adapter (9) mit den Schrauben (D) an der Nabe (K) verschrauben.

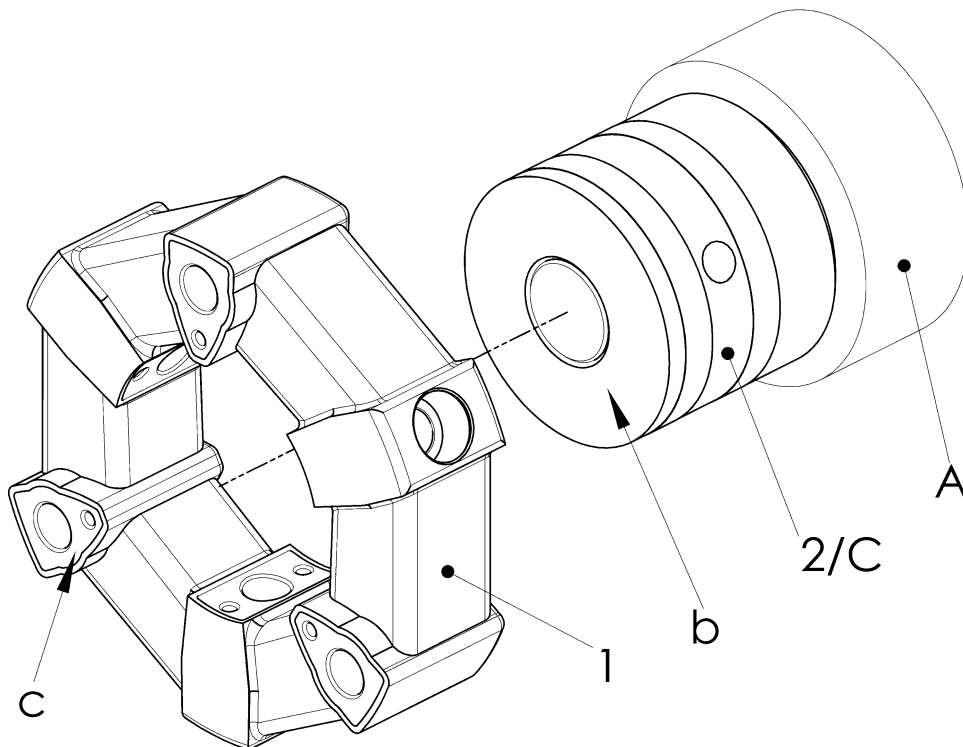
6.6 Gummielement (1) positionieren


Abbildung 6-12 Gummielement (1) positionieren

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielement	
2		Nabe	
A		Welle	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil
	b	Stirnfläche der Nabe	
	c	Anlagefläche vom Gummielement	

- Das Gummielement (1) auf die Nabe (2/C) schieben. Die Anlagefläche des Gummielements (c) muss auf der Seite der Stirnfläche der Nabe (b) sein.

6.7 Gummielement (1) montieren

- Das Gummielement entsprechend der gelieferten Bauform (siehe Einbauzeichnung) montieren.
 - Gummielement (1) montieren (Bauform **.N.**) siehe Kapitel 6.8 .
 - Gummielement (1) montieren (Bauform **.S.**) siehe Kapitel 6.9 .

6.8 Gummielement (1) montieren (Bauform .N.)

- Gummielement montieren:
 - Aggregate ausrichten, siehe Kapitel 6.8.1 .
 - Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00001...00012), siehe Kapitel 6.8.2 .
 - Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00016...00200), siehe Kapitel 6.8.3 .
 - Gummielement montieren (Kupplungsgröße 00250), siehe Kapitel 6.8.4 .
 - Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00400...00600), siehe Kapitel 6.8.5 .

6.8.1 Aggregate ausrichten

- Zu verbindende Aggregate ausrichten (siehe Kapitel 5).

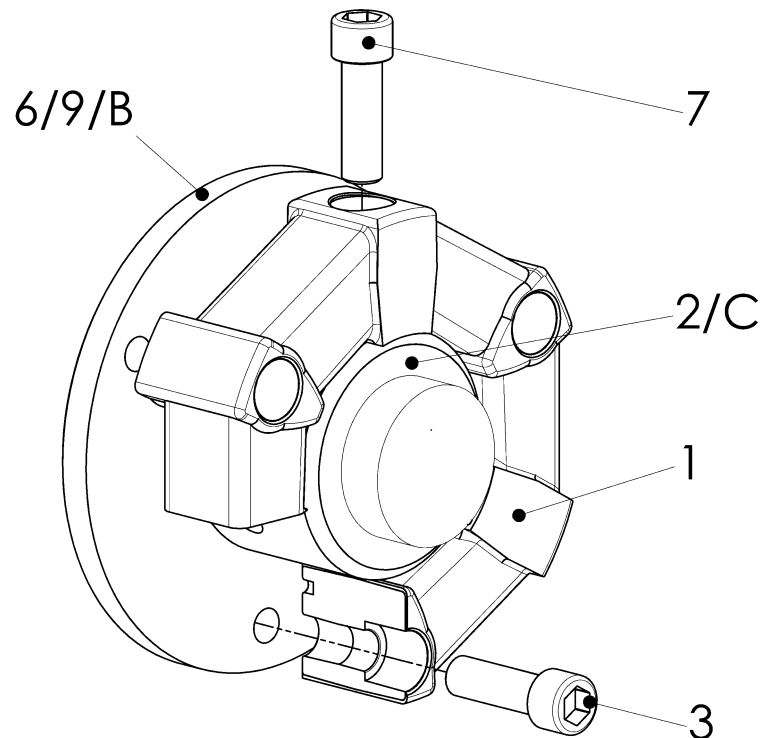
6.8.2 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00001...00012)


Abbildung 6-13 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00001...00012;
Bauform .N..)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielement	
2		Nabe	
3		Schraube	
6/9		Nabe/Adapter	
7		Schraube	
B		Flansch	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil

VORSICHT

Materialschäden am Gummielement können auftreten durch:

- Verdreht montiertes Gummielement, durch Reibung zwischen Schraubenkopf und einvulkanisiertem Aluminiumteil
- Verdrehen des Gummielementes, beim Verschrauben am Gegenstück, mit geeigneten Mitteln verhindern.



- Das Gummielement (1) zur/zum Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) so drehen, dass die Bohrungen für die Schrauben (3) fluchten.
- Das Gummielement (1) mit den Schrauben (3) an der/dem Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) verschrauben. Dabei das Gummielement (1) gegenhalten, damit dieses sich nicht verdreht.
- Die Schrauben (7) in die Bohrungen von dem Gummielement (1) stecken und zunächst zwei bis drei Gewindegänge in die Nabe (2/C) einschrauben.
- Alle Schrauben (7) mit dem vorgeschriebenem Anziehdrehmoment (siehe Kapitel 11.1) anziehen.

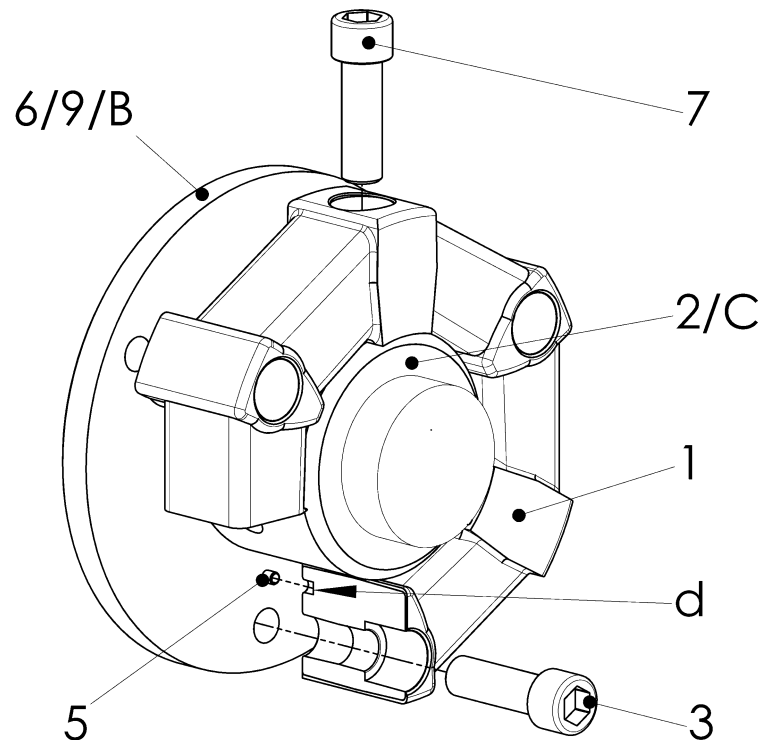
6.8.3 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00016...00200)


Abbildung 6-14 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00016...00200;
Bauform .N..)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielement	
2		Nabe	
3		Schraube	
5		Spannhülse	
6/9		Nabe/Adapter	
7		Schraube	
B		Flansch	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil
	d	Bohrung für Spannhülse	



- Das Gummielement (1) zu Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) so drehen, dass die Bohrung (d) und die Spannhülsen (5) fluchten.
- Das Gummielement (1) mit den Schrauben (3) an Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) verschrauben.
- Die Schrauben (7) in die Bohrungen von dem Gummielement (1) stecken und zunächst zwei bis drei Gewindegänge in die Nabe (2/C) einschrauben.
- Alle Schrauben (7) mit dem vorgeschriebenem Anziehdrehmoment (siehe Kapitel 11.1) anziehen.

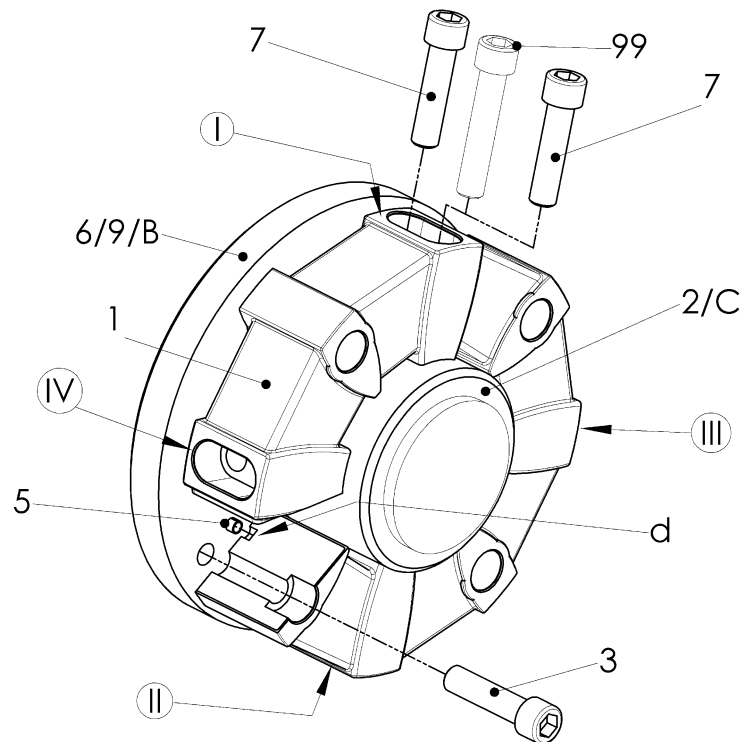
6.8.4 Gummielement montieren (Kupplungsgröße 00250)


Abbildung 6-15 Gummielement montieren (Kupplungsgröße 00250; Bauform .N..)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielement	
2		Nabe	
3		Schraube	
5		Spannhülse	
6/9		Nabe/Adapter	
7		Schraube	
99		Schraube ISO4762-10.9 M20x90	1 Stück für Montage
B		Flansch	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil
	d	Bohrung für Spannhülse	
	I - IV	Reihenfolge der Montage	



- Das Gummielement (1) zu Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) so drehen, dass die Bohrungen (d) und Spannhülsen (5) fluchten.
- Das Gummielement (1) mit den Schrauben (3) an Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) verschrauben.
- Nachfolgenden Montageabsatz in Reihenfolge I – IV wiederholen, bis alle Schrauben (7) zwei bis drei Gewindegänge eingeschraubt sind:
 - Das Gummielement (1) mit der Schraube (99) an die Nabe (2/C) ziehen und neben diese eine Schraube (7) zwei bis drei Gewindegänge einschrauben.
 - Die Schraube (99) herausschrauben und durch eine weitere Schraube (7) ersetzen, diese zunächst zwei bis drei Gewindegänge in Nabe (2/C) einschrauben.
- Alle Schrauben (7) in Reihenfolge I – IV mit dem vorgeschriebenen Anziehdrehmoment (siehe Kapitel 11.1) anziehen.

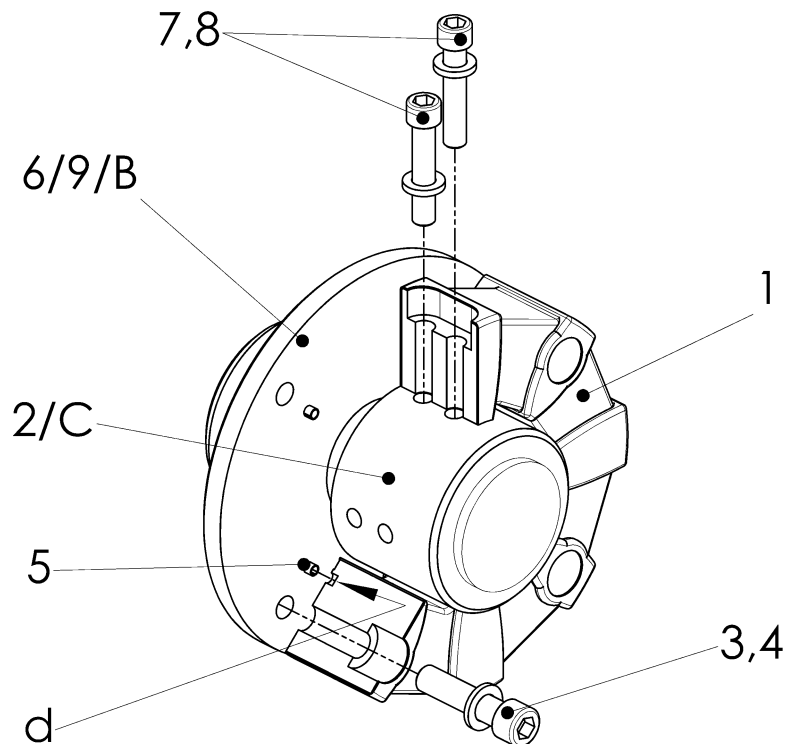
6.8.5 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00400...00600)


Abbildung 6-16 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00400...00600;
Bauform .N..)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielement	
2		Nabe	
3		Schraube	
4		Scheibe	
5		Spannhülse	
6/9		Nabe/Adapter	
7		Schraube	
8		Scheibe	
B		Flansch	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil
	d	Bohrung für Spannhülse	

- Das Gummielement (1) zu Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) so drehen, dass die Bohrungen (d) und die Spannhülsen (5) fluchten.
- Das Gummielement (1) mit den Schrauben (3) und Scheiben (4) an Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) verschrauben.
- Die Schrauben (7) und Scheiben (8) in die Bohrungen von dem Gummielement (1) stecken und zunächst zwei bis drei Gewindegänge in die Nabe (2/C) einschrauben.
- Alle Schrauben (7) über Kreuz mit dem vorgeschriebenem Anziehdrehmoment (siehe Kapitel 11.1) anziehen.

6.9 Gummielement (1) montieren (Bauform .S..)

- Gummielement montieren:
 - Gummielement montieren (Kupplungsgröße 00001...00200), siehe Kapitel 6.9.1.
 - Gummielement montieren (Kupplungsgröße 00250), siehe Kapitel 6.9.2 .
 - Gummielement montieren (Kupplungsgröße 00400...00600), siehe Kapitel 6.9.3 .
 - An- und Abtrieb zusammenschieben, siehe Kapitel 6.9.4 .

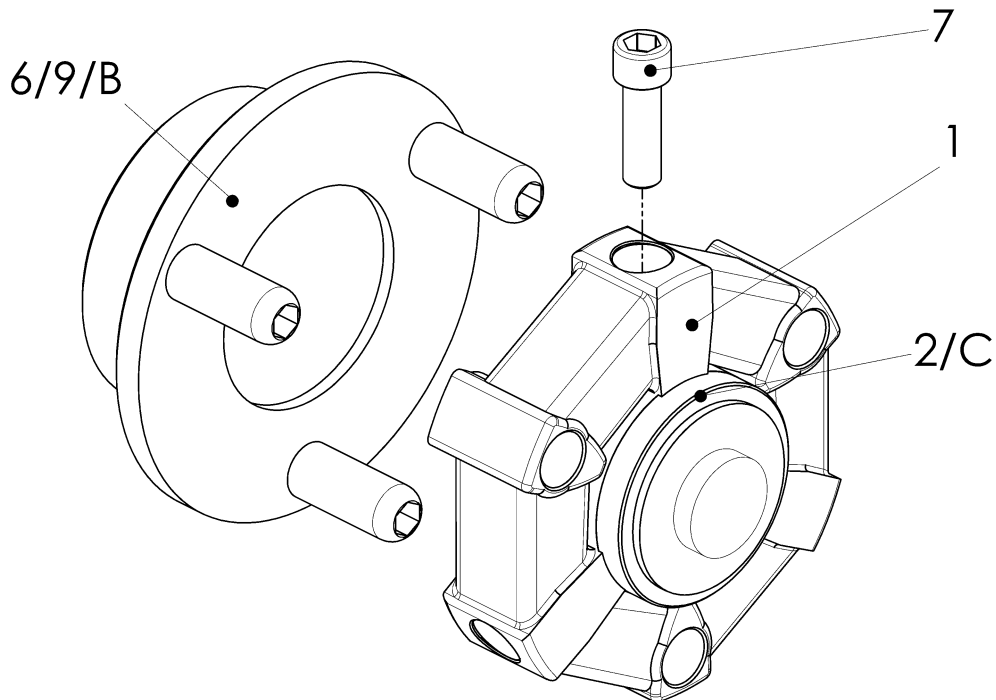
6.9.1 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00001...00200)


Abbildung 6-17 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00001...00200;
Bauform .S..)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielement	
2		Nabe	
6/9		Nabe/Adapter	
7		Schraube	
B		Flansch	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil

- Die Schrauben (7) in die Bohrungen von dem Gummielement (1) stecken und zunächst zwei bis drei Gewindegänge in Nabe (2/C) einschrauben.
- Alle Schrauben (7) mit dem vorgeschriebenem Anziehdrehmoment (siehe Kapitel 11.1) anziehen.

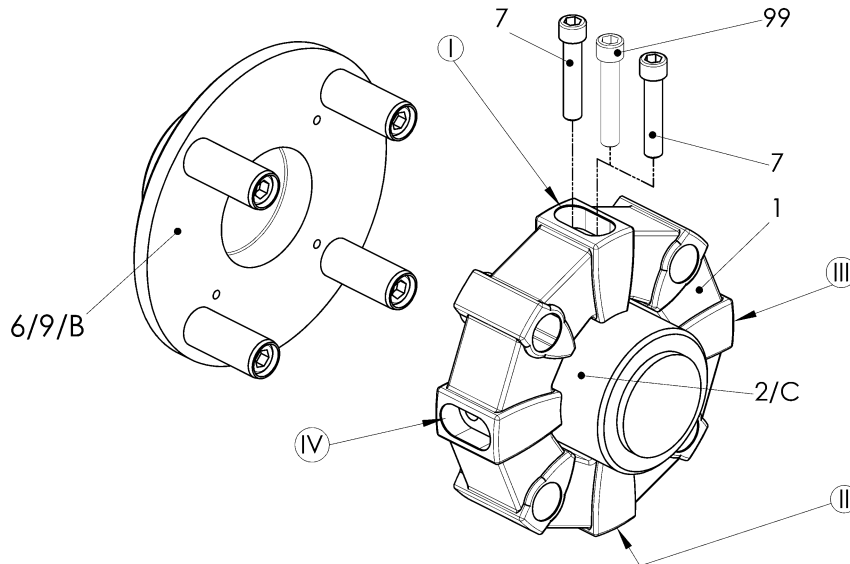
6.9.2 Gummielement montieren (Kupplungsgröße 00250)


Abbildung 6-18 Gummielement montieren Gummielement montieren
(Kupplungsgröße 00250; Bauform .S..)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielement	
2		Nabe	
6/9		Nabe/Adapter	
7		Schraube	
99		Schraube ISO4762-10.9 M20x90	1 Stück für Montage
B		Flansch	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil
	I - IV	Reihenfolge der Montage	

- Das Gummielement (1) mit der Schraube (99) an die Nabe (2/C) ziehen und neben diese eine Schraube (7) zwei bis drei Gewindegänge einschrauben.
- Die Schraube (99) herausschrauben und durch eine weitere Schraube (7) ersetzen, diese zunächst zwei bis drei Gewindegänge in Nabe (2/C) einschrauben.
- Den oberen Montageabsatz in Reihenfolge I – IV wiederholen, bis alle Schrauben (7) zwei bis drei Gewindegänge eingeschraubt sind.
- Alle Schrauben (7) in Reihenfolge I – IV mit dem vorgeschriebenem Anziehdrehmoment (siehe Kapitel 11.1) anziehen.

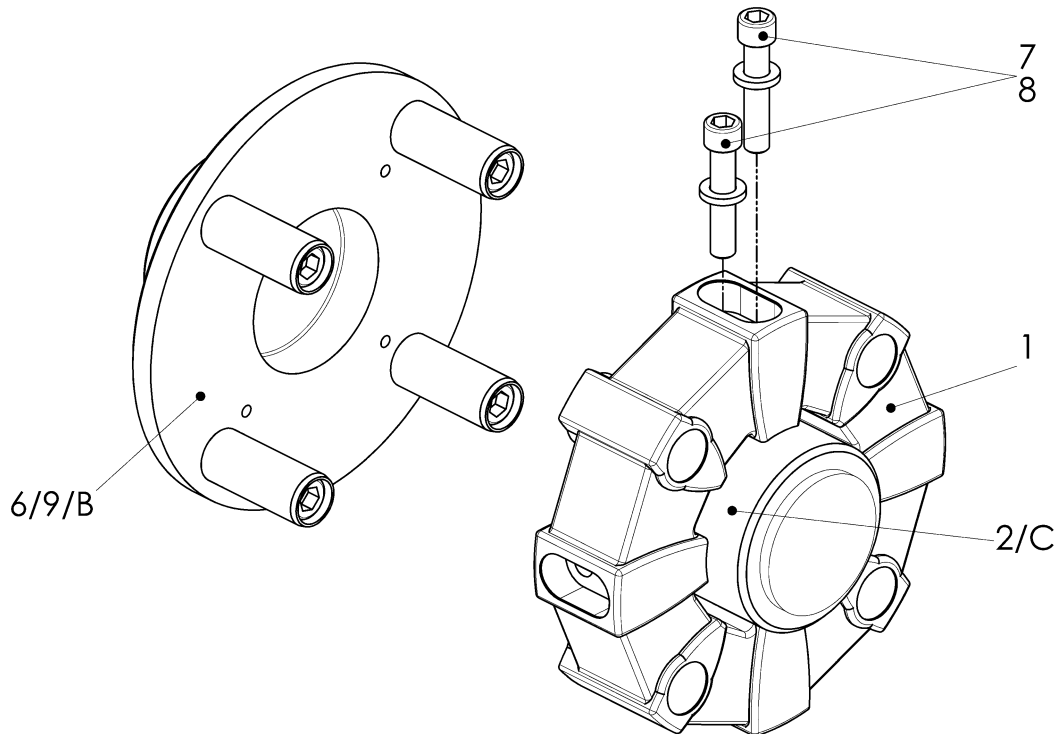
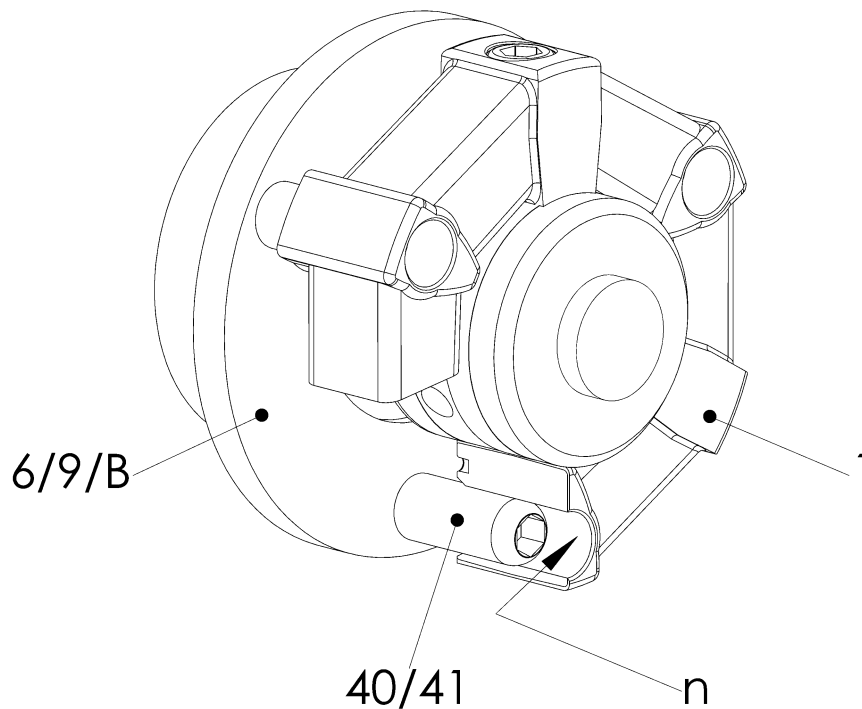
6.9.3 Gummielement montieren (Kupplungsgrößen 00400...00600)


Abbildung 6-19 Gummielement montieren Gummielement montieren
(Kupplungsgrößen 00400...00600; Bauform .S..)

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielement	
2		Nabe	
6/9		Nabe/Adapter	
7		Schraube	
8		Scheibe	
B		Flansch	Kundenteil
C		Nabe	Kundenteil

- Die Schrauben (7) und Scheiben (8) in die Bohrungen von dem Gummielement (1) stecken und zunächst zwei bis drei Gewindgänge in die Nabe (2/C) einschrauben.
- Alle Schrauben (7) mit dem vorgeschriebenem Anziehdrehmoment (siehe Kapitel 11.1) anziehen.

6.9.4 An- und Abtrieb zusammenschieben

Abbildung 6-20 An- und Abtrieb zusammenschieben

Pos.	Info	Benennung	Bemerkung
1		Gummielement	
6/9		Nabe/Adapter	
40		Bolzen	Kupplungsgrößen 00001...00250
41		Bolzen	Kupplungsgrößen 00400...00600
B		Flansch	Kundenteil
	n	Bohrung für Bolzen	

- Die Bohrungen für die Bolzen (n) leicht einfetten.
- Das Gummielement (1) zur/zum Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) so drehen, dass die Bohrungen (n) und die Bolzen (40/41) fluchten.
- An- und abtreibende Aggregate zusammenschieben.
- Sicherstellen, dass sich der Versatz zwischen An- und abtreibenden Aggregaten innerhalb der Ausrichttoleranzen (siehe Kapitel 5) befindet.

6.10 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.

**WICHTIG**

Nach beendeter Montage muss die Ausrichtung der Kupplung nochmals 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		<ul style="list-style-type: none"> • Anlage abschalten
Laufgeräusche oder Vibrationen in der Anlage	Ausrichtfehler	<ul style="list-style-type: none"> • Ausrichtung überprüfen und korrigieren • Schraubenanziehdrehmomente überprüfen und korrigieren
	Lose Schrauben	
Bruch von Gummielement	Ausrichtfehler	<ul style="list-style-type: none"> • Defekte Teile ersetzen • Ausrichtung überprüfen und korrigieren • Grund für unzulässig hohes Drehmoment beseitigen
	Unzulässig hohes Drehmoment	
Nach Beseitigung aller Störungen		<ul style="list-style-type: none"> • 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. Wir empfehlen eine Sichtkontrolle bei den planmäßigen Wartungsintervallen der gesamten Anlage.

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 des Gummielementes

Sichtkontrolle des CENTAFLEX-A-Gummielementes (siehe nachfolgende Abbildung). Die mit Pfeilen gekennzeichneten Zonen sind auf Risse und auf Haftung von Gummi und Metallteilen zu kontrollieren. Dabei sind Stauchfalten (Quetschfalten) in diesen Zonen als normal anzusehen.

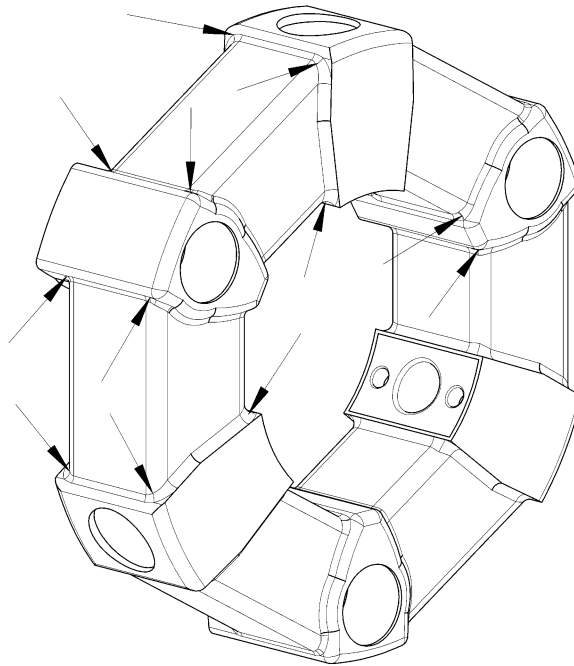


Abbildung 8-1 Beispiele der Verschleißzonen am CENTAFLEX-A-Gummielement durch Pfeile gekennzeichnet

Bei Überschreiten der zulässigen Risstiefen (siehe nachfolgende Tabelle), oder bei Ablösungen der Gummi-Metallverbindung, müssen die Gummiteile ausgetauscht werden.

CENTAFLEX-A Größen	zulässige Risstiefe [mm]
00001 / 00002 / 00004 / 00008 / 00012	1,5
00016 / 00022 / 00025 / 00028 / 00030 / 00050	2,0
00080 / 00090 / 00140 / 00200 / 00250	3,0
00400 / 00600	5,0

*Tabelle 8-1 Zulässige Risstiefen am CENTAFLEX-A-Gummielement
(Größen 00001 bis 00600)*

8.1.4 Kontrolle der Schraubenverbindungen

- Anziehdrehmomente aller Schrauben überprüfen und wenn nötig, korrigieren.

8.2 Austausch defekter Teile**WICHTIG**

Tausch der Gummielemente bei Beschädigung.

- Kupplung demontieren wie in Kapitel 9 beschrieben.
- Defekte Teile ersetzen.

**WICHTIG**

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

- 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).

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 Gummielement (1) demontieren

- Das Gummielement entsprechend gelieferter Bauform (siehe Einbauzeichnung) demontieren.
 - Gummielement (1) demontieren (Bauform **.N.**), siehe Kapitel 9.2.1 .
 - Gummielement (1) demontieren (Bauform **.S.**), siehe Kapitel 9.2.2 .

9.2.1 Gummielement (1) demontieren (Bauform .N.)

Siehe Abbildung 6-13; 6-14; 6-15 oder 6-16:

- Die Schrauben (7) der Verbindung Gummielement (1) und Nabe (2/C) lösen und mit den Scheiben (8; ab Kupplungsgröße 00400) entfernen.
- Die Schrauben (3) der Verbindung Gummielement (1) und Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) lösen und mit den Scheiben (4; ab Kupplungsgröße 00400) entfernen.
- An- und abtreibende Aggregate auseinander ziehen.

Siehe Abbildung 6-12:

- Das Gummielement (1) von der Nabe (2/C) entfernen.

9.2.2 Gummielement (1) demontieren (Bauform .S.)

Siehe Abbildung 6-20:

- An- und abtreibende Aggregate auseinander ziehen.

Siehe Abbildung 6-17; 6-18 oder 6-19:

- Die Schrauben (7) der Verbindung Gummielement (1) und Nabe (2/C) lösen und mit den Scheiben (8; ab Kupplungsgröße 00400) entfernen.

Siehe Abbildung 6-12:

- Das Gummielement (1) von der Nabe (2/C) entfernen.

9.3 Nabe (2/6) mit demontieren (Bauform 1 und 2; falls erforderlich)

- Die Nabe (2/6) entsprechend gelieferter Bauform demontieren, siehe Einbauzeichnung.
- Nabe (2/6) mit zylindrischer Bohrung und Passfeder demontieren, siehe Kapitel 9.3.1 .
- Nabe (2/6) mit kegeliger Bohrung und Passfeder demontieren, siehe Kapitel 9.3.2 .
- Nabe (2/6) mit Verzahnung demontieren, siehe Kapitel 9.3.3 .
- Nabe (2/6) mit CENTALOC-Klemmung demontieren, siehe Kapitel 9.3.4 .
- Nabe (2/6) mit CENTA-Konusklemmung demontieren, siehe Kapitel 9.3.5 .
- Nabe (2/6) mit kegeligem Ölpressverband demontieren, siehe Kapitel 9.3.6 .

9.3.1 Nabe (2/6) mit zylindrischer Bohrung und Passfeder demontieren

Siehe Abbildung 6-5:

- Die Gewindestifte (16; falls vorhanden) lösen und aus der Nabe (2/6) entfernen.
- Die Nabe (2/6) von der Welle (A) entfernen.

9.3.2 Nabe (2/6) mit kegeliger Bohrung und Passfeder demontieren

Siehe Abbildung 6-6:

- Die Mutter (E) lösen und mit der Scheibe (H) entfernen.
- Die Nabe (2/6) von der Welle (A) entfernen.

9.3.3 Nabe (2/6) mit Verzahnung demontieren

Siehe Abbildung 6-7:

- Die Schraube (G) lösen und mit der Scheibe (H) entfernen.
- Die Nabe (2/6) von der Welle (A) entfernen.

9.3.4 Nabe (2/6) mit CENTALOC-Klemmung demontieren

Siehe Abbildung 6-8:

- Die Gewindestifte (29) lösen.
- Die Nabe (2/6) von der Welle (A) entfernen.

9.3.5 Nabe (2/6) mit CENTA-Konusklemmung demontieren**Siehe Abbildung 6-9:**

- Die Schrauben (2.4/6.4) lösen und gleichmäßig ca. 10 mm herausdrehen.
- Für jedes Abdrückgewinde eine Schraube (2.4/6.4) herausdrehen und in das Abdrückgewinde (I) lose einschrauben.
- Die Nabe (2.1/6.1) mit Hilfe der Schrauben (2.4/6.4) in Abdrückgewinden von der Nabe-Konus (2.2/6.2) abdrücken.
- Die Schrauben (2.4/6.4) entfernen.
- Die Nabe-Konus (2.2/6.2) mit der Nabe (2.1/6.1) von der Welle (A) entfernen.

9.3.6 Nabe (2/6) mit kegeligem 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:**

- 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

Siehe Abbildung 6-10:

- Den Schraubstopfen (26) aus der Nabe (2/6) entfernen.
- Die Pumpe zum Aufweiten der Nabe (2/6) an das Gewinde G $\frac{1}{4}$ (g) anschließen.
- Die Pumpe zum Halten der Nabe (2/6) an die Welle (A) verschrauben.
- Den Öldruck zum Halten der Nabe (2/6) aufbauen.
- Den Öldruck zum Aufweiten der Nabe (2/6) langsam aufbauen (**p_{max} = 1500 bar**).
- Den Öldruck zum Halten der Nabe (2/6) langsam abbauen.
- Den Öldruck zum Aufweiten der Nabe (2/6) langsam abbauen.
- den oberen Montageabsatz wiederholen, bis die Nabe (2/6) vollständig von der Welle gelöst ist.
- Die Pumpe zum Halten der Nabe (2/6) von der Welle (A) entfernen.
- Die Pumpe zum Aufweiten der Nabe (2/6) von der Nabe (2/6) entfernen.
- Die Nabe (2/6) drehen, das Öl aus dem Gewinde G $\frac{1}{4}$ (g) laufen lassen und ordnungsgemäß entsorgen.
- Den Schraubstopfen (26) in die Nabe (2/6) drehen.

9.4 Adapter demontieren (Bauform 3)**Siehe Abbildung 6-11:**

- Die Schrauben (D) der Verbindung Adapter (9) und der Nabe (K) lösen und entfernen.
- Den Adapter (9) von Zentrierung von der Nabe (K) ziehen und entfernen.

9.5 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) demontieren (falls erforderlich)

- Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) demontieren.
 - Bauform 008A-00001...00600-.N., siehe Kapitel 9.5.1 .
 - Bauform 008A-00001...00250-.S., siehe Kapitel 9.5.2 .
 - Bauform 008A-00400...00600-.S., siehe Kapitel 9.5.3 .

9.5.1 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) demontieren (Bauform 008A-00001...00600-.N..)**Siehe Abbildung 6-2:**

- Die Spannhülsen (5) aus Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) entfernen.

9.5.2 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) demontieren (Bauform 008A-00001...00250-.S..)**Siehe Abbildung 6-3:**

- Die Bolzen (40) aus Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) schrauben und entfernen.

9.5.3 Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) demontieren (Bauform 008A-00400...00600-.S..)**Siehe Abbildung 6-4:**

- Die Schrauben (42) der Verbindung Buchsen (41) und Nabe/Adapter/Flansch (6/9/B) lösen und entfernen.

9.6 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.

Verschleißteil dieser Kupplung ist:

- Gummielement

**WICHTIG**

Beim Tausch müssen auch alle Verschraubungen der Gummielemente erneuert werden.
Diese sind separat zu bestellen.

**WICHTIG**

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

Bei Ersatzteilbestellung angeben:

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

11 Anhang

11.1 CENTA Datenblatt D013-019 (Schraubverbindungen mit mikroverkapseltem Schraubensicherungsmittel)

Gültigkeit:

Für alle dynamisch nicht beanspruchten Schraubverbindungen mit **Schrauben*** nach ISO 4014, ISO 4017, ISO 4762 (DIN 912) und DIN 6912 mit metrischem Regelgewinde nach DIN ISO 262 und **Steckbolzen*** mit metrischem Regelgewinde nach DIN ISO 262, sofern keine abweichenden Angaben auf CENTA-Dokumenten vorhanden sind.

* Das Gewinde ist mit mikroverkapseltem Schraubensicherungsmittel beschichtet.

Vorbereitung von zu verschraubenden Teilen:

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

Vorbereitung von Schrauben mit mikroverkapseltem Schraubensicherungsmittel:

Schrauben unter dem Schraubenkopf mit Fett schmieren.

Schraubenanziehverfahren:

drehend (von Hand mit Drehmomentschlüssel).

Aushärtzeit von mikroverkapseltem Schraubensicherungsmittel:

Für optimale Festigkeit ist nach dem Festschrauben die Aushärtzeit vom mikroverkapselten Schraubensicherungsmittel 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 das Schraubensicherungsmittel vollständig ausgehärtet.

Gewindegröße	Festigkeitsklasse	Anziehdrehmoment		Gewindegröße	Festigkeitsklasse	Anziehdrehmoment	
		[Nm] ±5%	[in Ibs] ±5%			[Nm] ±5%	[in Ibs] ±5%
M6	8.8	10	90	M18	10.9	300	2650
M8		25	220	M20		500	4450
M10		50	440			610**	5400**
M12		85	750	M22		820	7250
M14		140	1250	M24		1050	9300
M16		220	1950	M27		1550	13700

** nur für: CENTAFLEX-A Größe 400
CENTAFLEX-T Größe 36x/46x

11.2 CENTA Datenblatt D013-016 (nicht geölte Schraubverbindungen)

Gültigkeit:

Für alle dynamisch nicht beanspruchten Schraubverbindungen mit **nicht 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 wie angeliefert verwenden.

Vorbereitung von Schrauben, die DURCH flüssige Schraubensicherungsmittel gesichert werden:

Gewinde entfetten.

Schraubenanziehverfahren:

drehend (von Hand mit Drehmomentschlüssel).

d	Gewindegröße		d	Gewindegröße	
	Festigkeits- klasse	Anziehdreh- momente		Festigkeits- klasse	Anziehdreh- momente
		[Nm] ±5%		[Nm] ±5%	[in lbs] ±5%
M6	8.8	10	M22	8.8	470
	10.9	14		10.9	670
	12.9	17		12.9	780
M8	8.8	23	M24	8.8	600
	10.9	34		10.9	850
	12.9	40		12.9	1000
M10	8.8	46	M27	8.8	750
	10.9	68		10.9	1070
	12.9	79		12.9	1250
M12	8.8	79	M30	8.8	1000
	10.9	117		10.9	1450
	12.9	135		12.9	1700
M14	8.8	125	M33	8.8	1400
	10.9	185		10.9	1950
	12.9	215		12.9	2300
M16	8.8	195	M36	8.8	1750
	10.9	280		10.9	2500
	12.9	330		12.9	3000
M18	8.8	245	M39	8.8	2300
	10.9	350		10.9	3300
	12.9	410		12.9	3800
M20	8.8	350			
	10.9	490			
	12.9	580			

11.3 CENTA Datenblatt D008-900, 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 CENTAFLEX-A

Typ / Baureihencode: CF-A / 008A

Baugröße: 1...800

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)