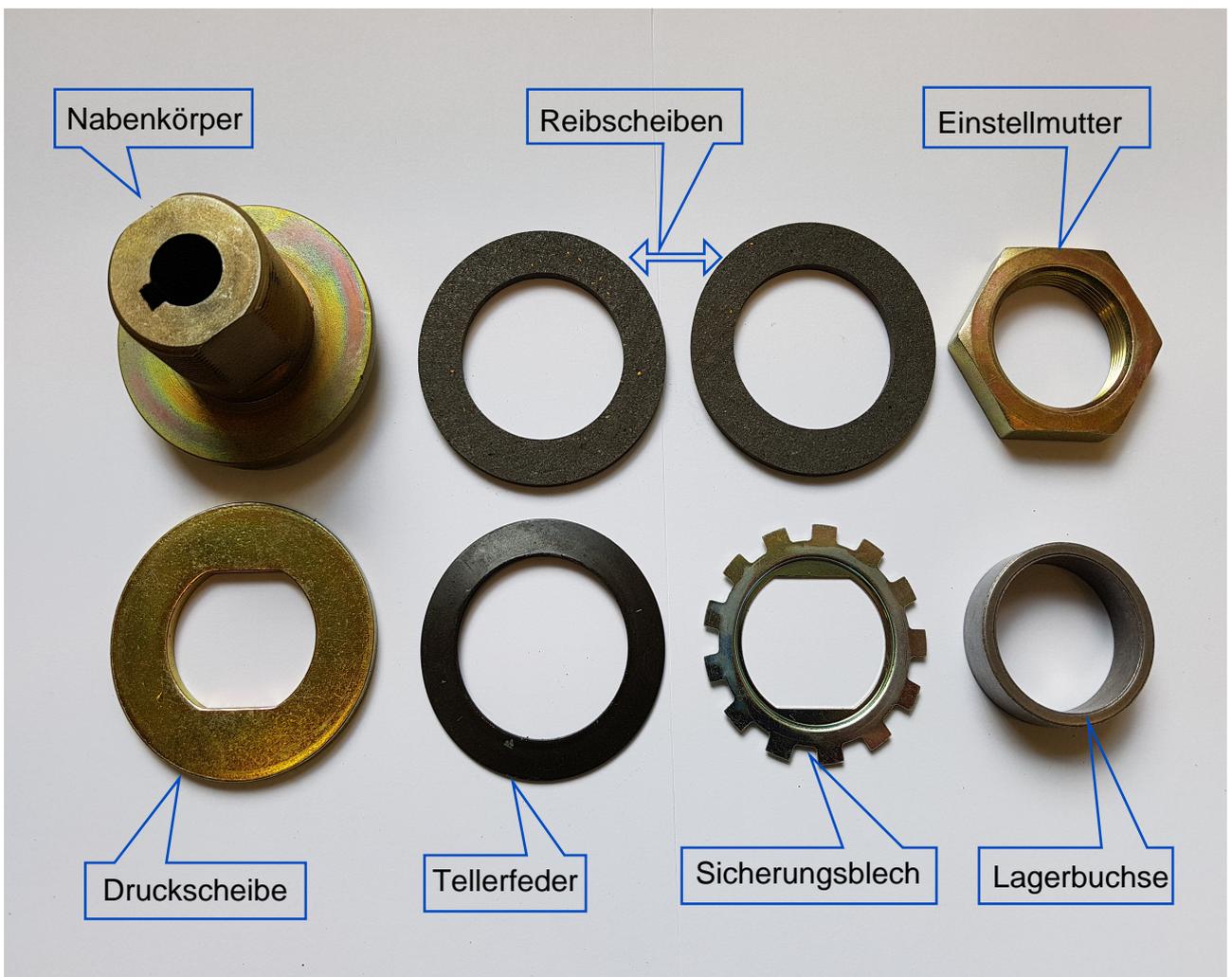




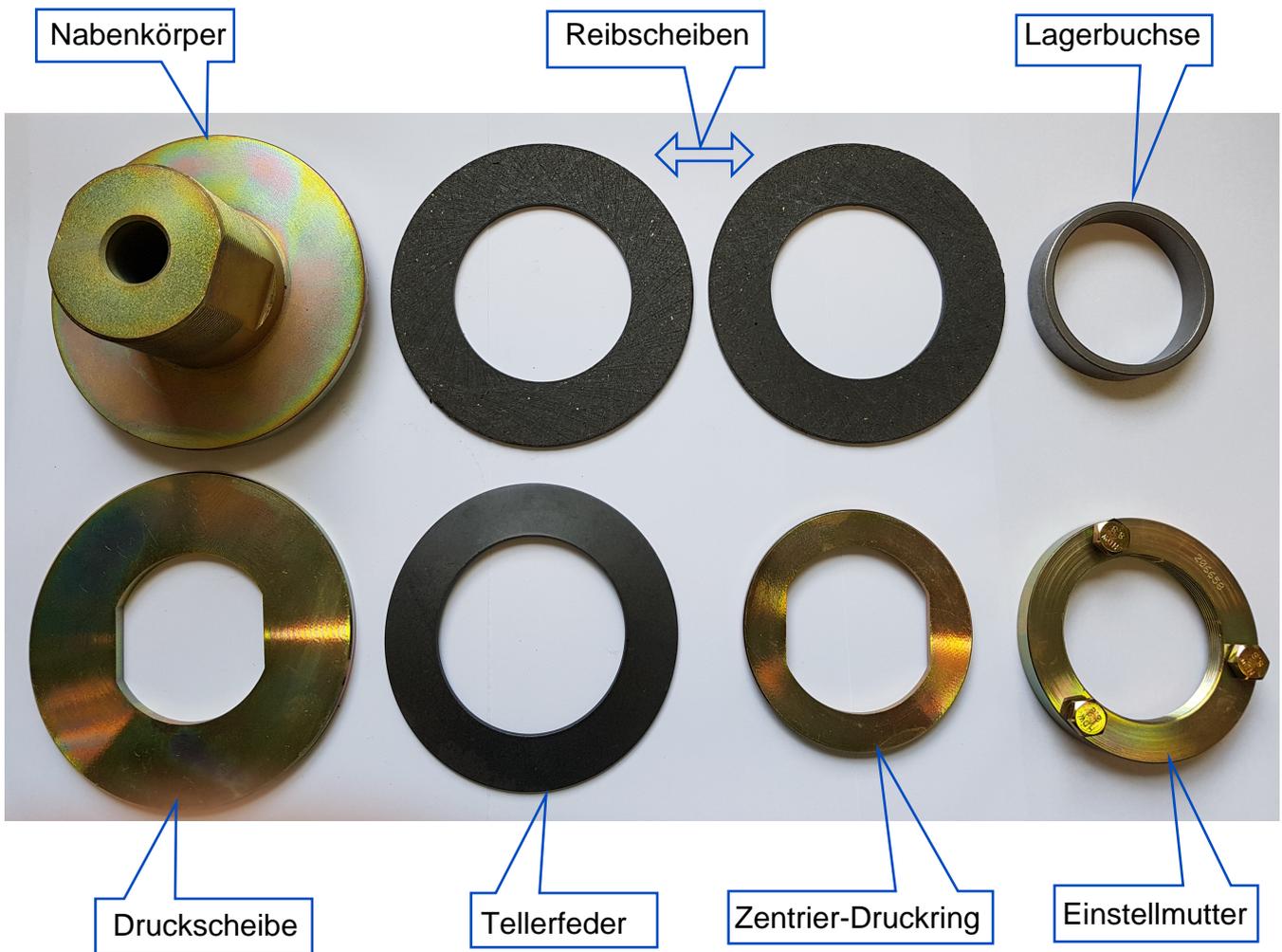
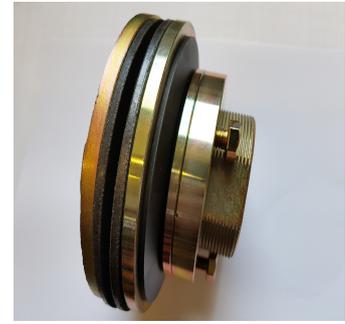
Betriebsanleitung MORSE Rutschnaben



Rutschnabenbaugröße RN250 und RN350

Einzelteile: Nabenkörper, 2 Reibscheiben, Sinter-Lagerbuchse, Druckscheibe, Tellerfeder, Sicherungsblech, Sechskant-Einstellmutter

H+P Antriebstechnik GmbH & Co.KG Gerichtsstr. 11 D-59423 Unna
Tel. +49 2303 25477- 0 Fax. +49 2303 25477- 10 www.hp-antriebstechnik.de



Rutschnabenbaugröße RN500 und RN700

Einzelteile: Nabenkörper, 2 Reibscheiben, Sinter-Lagerbuchse, Druckscheibe, Tellerfeder, Zentrier-Druckring, Einstellmutter mit Druckschrauben

MORSE Rutschnaben sind einstellbare Sicherheitskupplungen, die bei überschreiten des eingestellten Drehmomentes infolge stoßweiser Belastung, Überlast und Blockagen unter Reibschluss schlupfen. Auftretender Verschleiss wird in weiten Grenzen selbsttätig ausgeglichen. Die Arbeitsweise der Rutschnaben erfolgt durch einstellbar, angefederte Reibscheiben, die auf ein eingebautes Kettenrad, Zahnrad oder Riemenscheibe wirken.



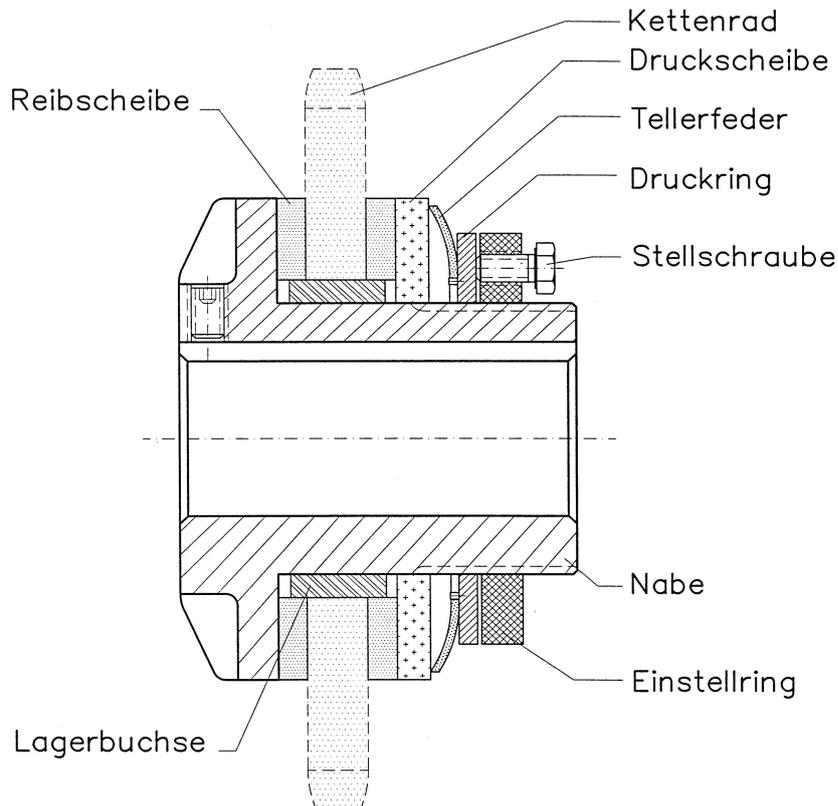
Einstellbare Drehmomente

- Rutschnabe RN250M1 = 7-34 Nm
- Rutschnabe RN250M2 (2Tellerfedern) = 12-67Nm
- Rutschnabe RN350M1 = 20-100Nm
- Rutschnabe RN350M2 (2Tellerfedern) = 34-200Nm



Einstellbare Drehmomente

- Rutschnabe RN500M1 = 48-283Nm
- Rutschnabe RN500M2 (2Tellerfedern) = 88-566Nm
- Rutschnabe RN700M1 = 110-770Nm
- Rutschnabe RN700M2 (2Tellerfedern) = 224-1540Nm





1. Allgemeines

Vor der Montage und Inbetriebnahme müssen die Gleitflächen des Nabenkörpers der Druckscheibe sowie der Reibbeläge und des einzubauenden Mittelteils (Kettenrad, Riemenscheibe usw) von Öl und Fett und evtl. angesetztem Rost gereinigt werden. Das als Mittelteil einzubauende Antriebselement sollte **planparallel geschliffene** Flächen aufweisen, um eine optimale Lebensdauer und eine Gleichmäßigkeit des eingestellten Drehmomentes zu erreichen.

2. Montage

Der Zusammenbau erfolgt, indem die Einzelteile nacheinander auf den Nabenkörper geschoben werden: Reibscheibe, Lagerbuchse, **Mittelteil**, Reibscheibe, Druckscheibe, Tellerfeder`n, Sicherungsblech oder Druckring, Stellmutter.

Hinweis

Die korrekte Breite der Lagerbuchse ergibt sich aus der Breite des Mittelteils (Kettenrad oder Riemenscheibe) plus 1,5 x Reibscheibenstärke.

3. Inbetriebnahme

Ein einwandfreies und gleichmäßiges Ansprechen der Rutschnabe erfordert einen kurzen Rutschvorgang bei dem auch die letzten Unebenheiten aus der mechanischen Bearbeitung abgetragen werden. Zu diesem Zweck ist die Rutschnabe mit ca 60-80% des max. Drehmomentes einige Minuten, mit geringer Drehzahl im Dauerschlupf zu unterziehen.

4. Drehmomenteinstellung

Für die genaue Einstellung eines Schlupfmomentes ist die Rutschnabe mittels Passfeder auf einem Wellenstummel zu befestigen. Um das eingebaute Kettenrad ist eine entsprechende Kette zu legen, die mit einem Gewicht zu belasten ist. Das aus dem Gewicht und dem Radius des Kettenrades sich ergebene Drehmoment sollte ca. 5-10% größer als das gewünschte Schlupfmoment sein. Die Überprüfung sollte einige Male wiederholt werden, bis ein gleichmäßiges Absinken der Last erreicht wird. Bei den Modellen mit Rundstellmuttern sind diese zunächst handfest anzuziehen. Die genaue Einstellung erfolgt dann mit den Spannschrauben.

Beispiel: Gewicht (kg) x Radius (m) = Drehmoment (Nm)

5. Einbauhinweise

Eine gleichbleibende Arbeitsweise und Lebensdauer kann durch hohe Luftfeuchtigkeit, Benetzung mit Öl oder durch falsche Einstellung, beeinträchtigt werden. Rostbildung führt zu einem höheren Verschleiß. Zur Vermeidung von Problemen ist die Rutschnabe gegen Umwelteinflüsse zu schützen.