

Hinweise für die Montage und Demontage der Kupplungen

K-100 / K-120 / K-130 / K-165*#!%)



Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie mit der Montage oder Demontage beginnen. Im Zweifelsfalle lassen Sie die Arbeiten von einem Fachbetrieb durchführen.

Benötigte Werkzeuge:
Ring-Maulschlüsselsatz, Inbus (Innensechskant) Satz, Hammer, Schlagholz, wasserfester Filzschreiber, Drehmomentschlüssel

Im Lieferumfang befinden sich:

- a) vormontierte Kupplung
- b) 4 od. 6x Mutter M10/M12 od. M16
- c) Klemmflansch
- d) ggf. Zentrierring

Überprüfen Sie den Lieferumfang auf Vollständigkeit, bevor Sie mit der Montage der Kupplung beginnen.



Setzen Sie den mitgelieferten Zentrierring probehalber in den Getriebeflansch ein, um sicherzustellen, dass der korrekte Zentrierring bestellt wurde.



Legen Sie nun den Zentrierring wie nachstehend gezeigt auf die Montagefläche der Kupplung auf und drücken diesen in das Kupplungselement. Nötigenfalls unter Zuhilfenahme von Hammer und Schlagholz. Das Einsetzen bedarf nur einem geringen Kraftaufwand, wenn der Zentrierring zuvor exakt positioniert wurde.



M:\Kupplungen SPW\Manual+Installation

Dt+Engl.Bedienungsanleitung_Rev03 / Stand: Sep.2020

Überzeugen Sie sich nun von der korrekten Position der werkseitig, nach Ihren Angaben montierten, Stehbolzen. Sollte eine Korrektur der Position notwendig sein, verwenden Sie LOCTITE® mittelfest oder ein gleichwertiges Produkt um die Stehbolzen nach der Neupositionierung zu sichern.



Anschließend stecken Sie die Kupplung auf den Getriebeflansch und drehen die Befestigungsmuttern handfest auf.

Setzen Sie den Klemmflansch auf die Welle auf. Der Flansch muß vollständig auf der Welle sitzen. Markieren Sie die Position mit einem Filzstift um bei der späteren Montage sicherzustellen, dass die Welle ausreichend tief im Flansch sitzt. Setzen Sie im Abstand von 15mm nach Achtern eine weitere Markierung um bei der Montage kontrollieren zu können, dass die Welle nicht zu weit durch den Klemmflansch hindurch geschoben wurde.



Nachdem der korrekte Sitz der Klemmverschraubung und der Welle überprüft wurde, ziehen Sie die Inbusschrauben kreuzweise mit einem Drehmoment von 16Nm fest.

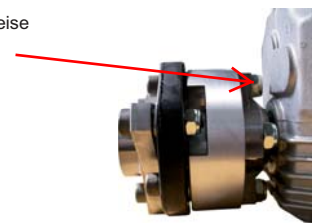
* (bei Wellen-Ø 45-50mm: 40Nm)

Setzen Sie den Klemmflansch in die Kupplung ein und anschließend die Welle bis zur Markierung in den Klemmflansch.

Ziehen Sie nun die Befestigungsmuttern kreuzweise an der Getriebeseite mit einem Drehmoment von:

- 55 Nm bei M10
- 65 Nm bei M12
- 150 Nm bei M16

an. Achten Sie darauf, dass der Zentrierring an entsprechender Stelle im Getriebeflansch sitzt.



Die Montage ist damit abgeschlossen. Drehen Sie abschließend die Kupplung per Hand um eine volle Umdrehung um den einwandfreien Lauf zu kontrollieren. **Die in der Aussparung sitzenden Bolzen dürfen den gegenüberliegenden Körper nicht berühren, ansonsten ist dies ein Beleg dafür, dass Sie bereits jetzt den max. Ausgleichswinkel von 3° überschritten haben.**



Demontage: um den Klemmflansch zu lösen, entfernen Sie die Inbusschrauben und setzen Sie in die zwischenliegenden Gewindebohrungen ein. Durch gleichmäßiges, abwechselndes Eindrehen der Bolzen löst sich der Klemmflansch. Die Demontage kann in umgekehrter Reihenfolge der Montage fortgesetzt werden.



SPW GmbH, Westkai 58, 27572 Bremerhaven
Tel: 0471-77047, info@spw-gmbh.de, www.spw-gmbh.de

M:\Kupplungen SPW\Manual

Dt+Engl.Bedienungsanleitung_Rev03 / Stand: Sep.2020

(Dis-) Assembling Instructions
K-100 / K-120 / K-130 / K-165`#?!%)



Please read this instructions carefully before (dis-) assembling. In case of problems address to your stockist.

Needed tools:
 Set of spanner, set of allen keys, hammer, beating wood, waterproofed felt pen, dynamometric key

Included in delivery:

- a) pre-assembled coupling
- b) 4 or 6x screw nuts M10 ; M12 or M16
- c) possibly clamping flange
- d) center ring

Please check the above mentioned parts.



To make sure that you have ordered the right clamping flange install on trial the center ring on it.



Place the center ring on the mounting surface of the coupling and press it into the coupling element.



If required use a hammer and the beating wood to place the center ring correctly. But consider that you only little effort to press the center ring if it has been placed correctly before!



Dt+Engl.Bedienungsanleitung_Rev03 / Stand: Sep.2020

Make sure that the factory-provided stay bolts are in the correct position.

If you have to adjust the position of the stay bolts use LOCTITE® medium to secure them.

Afterwards plug the coupling in the gearbox flange and fix the screw nuts hand-tight.



Now place the clamping flange on the shaft and make sure that it fits completely. Mark the position with a felt pen to make sure for the later assembly that the shaft is placed sufficing deep in the clamping flange. Make another mark 15mm to aft to control while assembling that the shaft has not been pushed too far through the clamping flange.



Now install the clamping flange in the coupling and place both – concerning the marks – on the shaft.

Make sure that the compression fitting and the shaft fit correctly and screw the allen keys crosswise with 16Nm

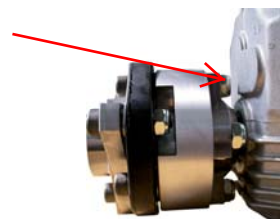
* (40Nm only for Shaft-dia. 45 / 50mm).



Now screw the screw nuts crosswise at the gearbox side with:

- 55Nm at M10
- 65Nm at M12
- 150Nm at M16

Make sure that the center ring is placed correctly in the gearbox flange.



To finish the assembly control the run by turning the coupling manually.

The bolts sitting in the block outs must not contact the chassis faced to them! Otherwise you have already exceed the maximum adjustment angle of 3°



Disassembly:

To dismantle the clamping flange remove the allen keys and screw them into the tap holes. Due to the alternate screwing of the alle keys, the clamping flange dismantles. The disassembly can be pursued conversely the assembly instructions.



SPW GmbH, Westkai 58, 27572 Bremerhaven / Germany
 Tel: 0471-77047, info@spw-gmbh.de, www.spw-gmbh.de

Dt+Engl.Bedienungsanleitung_Rev03 / Stand: Sep.2020