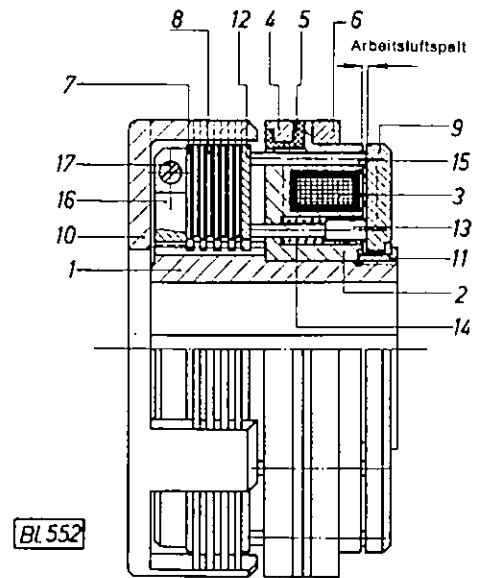


1. Beschreibung

Die Nocken des Gehäuses (10) greifen in die Nuten der Außenlamellen (8), so daß sie sich in axialer Richtung frei verschieben lassen. In der Verzahnung des Trägers (1) gleiten die Innenlamellen. Der Magnetkörper (2) sitzt auf dem Träger und ist gegen Verdrehung und axiale Verschiebung gesichert. Die Magnetspule (3) ist im Magnetkörper verdrehungssicher vergossen. Normal liegt ein Spulende an dem isoliert angebrachten Schleifring (4), das andere Spulende an Masse des Magnetkörpers und somit an Schleifring (6).

Wird die Magnetspule an Spannung gelegt, so entsteht ein Magnetfluß, der sich über den Magnetkörper und die Ankerscheibe (9) schließt. Dadurch wird die Ankerscheibe angezogen und preßt über die Druckbolzen (13 und 15) und die Druckscheibe (12) das Lamellenpaket zusammen, um Außen- und Innenlamellen kraftschlüssig zu verbinden. Mit der auf dem Träger sitzenden Klemmutter (16) kann der Luftspalt zwischen Magnetkörper und Ankerscheibe eingestellt werden.

Bei Unterbrechung der Stromzufuhr fällt das Magnetfeld zusammen. Die durch Druckfedern (14) belasteten Druckbolzen (13) drücken die Ankerscheibe auf der mit Anschlag versehenen Zentriermutter (11) zurück, wodurch das Lamellenpaket frei wird. Die nur für die Reibpaarung Stahl/Reibmetall eingebauten SINUS-Innenlamellen (d. h. in Umfangsrichtung wellenförmig gebogen) wirken als Federn und reißen gleichzeitig das Lamellenpaket auseinander. Das Leerlaufmoment der Kupplung wird dadurch ebenfalls niedrig gehalten.



2. Einstellen und Nachstellen der Kupplung

Durch Reibverschleiß des Lamellenpaketes verringert sich der Arbeitsluftspalt (siehe Tabelle). Um den ursprünglichen Arbeitsluftspalt wieder herzustellen, muß die Klemmutter nachgestellt werden. Einen größeren Arbeitsluftspalt bzw. ein kleineres Drehmoment erhält man durch Lösen der Klemmschraube (17) und durch Rechtsdrehung der Klemmutter (16) in Pfeilrichtung $M_d \rightarrow -$. Durch Linksdrehung der Klemmutter in Pfeilrichtung $+ \leftarrow M_d$ stellt sich ein größeres Drehmoment bzw. kleinerer Arbeitsluftspalt ein. In jedem Fall ist ein geringer Rest-Arbeitsluftspalt erforderlich. Die Ankerscheibe (9) darf nie beim Einschalten auf den Magnetkörper (2) aufschlagen.

Die Größe des Arbeitsluftspaltes kann bei eingeschalteter Kupplung mit unmagnetischem Spion zwischen Magnetkörper und Ankerscheibe gemessen werden.

Kupplungsgröße		07	11	15	23	31	43	51	59	
Arbeitsluftspalt	mm	0,2 - 0,25			0,25 - 0,3			0,25 - 0,35		

3. Schmierung der Kupplungen

Kupplungen für Trockenlauf dürfen nicht geschmiert werden; lediglich die Zentriermutter (11) ist mit einem Fett höherer Konsistenz zu versehen, z. B. Shell Alvania Fett R2.

Kupplungen für Naßlauf benötigen ein Mineralöl mit einer Viskosität von ca. $32 \text{ mm}^2/\text{s}$ bei 40°C , z. B. Shell Tellus Oel C 32 ($\text{mm}^2/\text{s} = \text{cSt}$). Die Öle müssen alterungsbeständig sein und sich gegen Kupfer und Stahl auch bei höheren Temperaturen neutral verhalten. **Hochlegierte Öle sind zu vermeiden.**

Im allgemeinen ist Schmierung durch Ölnebel ausreichend. Eine zu reichliche Schmierung der Schleifringe ist zu vermeiden, da sonst die Kontaktverhältnisse an den Stromzuführungen ungünstig werden.

Bei Tauchschmierung darf die Eintauchtiefe max. nicht mehr als $\frac{1}{10}$ des Durchmessers betragen.

4. Einbau-, Wartungsfehler und deren Behebung

4.1 Die Kupplung zieht nicht durch und rutscht:

Die Kupplung ist falsch eingestellt und muß, wie in Absatz 2 beschrieben, nachgestellt werden.
Spannung überprüfen.
Verwendetes Öl ist zu dickflüssig oder Schmierung zu reichlich (siehe Absatz 3).

4.2 Die Kupplung nimmt im Leerlauf mit:

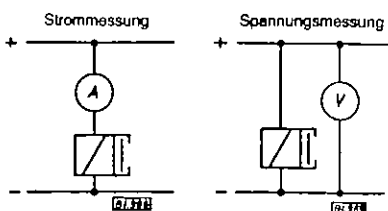
Durch schadhafte Schaltelemente oder Isolierungen liegen Restspannungen an den Schleifringen.
Verwendetes Öl ist zu dickflüssig oder Schmierung zu reichlich (siehe Absatz 3).

4.3 Erwärmung der Kupplung über 80°C Normaltemperatur:

- a) Temperaturerhöhung bei eingeschalteter Kupplung:
Die Kupplung ist zu schwach eingestellt und rutscht durch. (Nachstellung nach Absatz 2). Bei Wellenkupplungen fluchten die Wellen zueinander nicht genau.
- b) Temperaturerhöhung bei ausgeschalteter Kupplung:
Schmierung der Lagerung (Wälz- oder Gleitlager) zu reichlich oder ungenügend.
Verwendetes Öl ist zu dickflüssig oder Schmierung zu reichlich (Absatz 3).

4.4 Kupplung zieht nicht an:

Erforderliche Spannung (+10%) liegt nicht an den Schleifringen.
Verschlissene Bürste auswechseln und Schleifring säubern.
Kurzschluß in der Magnetspule. In den Stromkreis ein Ampèremeter einschalten, wobei ca. folgende Stromstärken angezeigt werden:



Kupplungsgröße		07	11	15	23	31	43	51	59	
24 V	bei 20°C	0,62	0,63	1,01	1,12	2,1	2,38	3,6	4,38	Amp.
	bei 80°C	0,5	0,51	0,82	0,91	1,67	1,93	2,92	3,55	Amp.
12 V	bei 20°C	1,0	1,46	1,75	2,53	3,75	5,1	6,25	8,6	Amp.
	bei 80°C	0,8	1,18	1,42	2,05	3,02	4,12	5,06	6,95	Amp.

5. Ersatzteile

Bei Ersatzteilbestellungen bitten wir, die auf der Kupplung befindliche Fabrikations- und Modell-Nr. anzugeben. Um Fehllieferungen zu vermeiden, bitten wir, Ersatzteilbestellungen stets auf schriftlichem oder telegrafischem Wege zu erteilen.

Die Baugröße der Kupplung kann nach folgenden Werten ermittelt werden:

Außen-Ø der Schleifringe (4 u. 6)	mm	85	100	110	128	154	200	245	295
entsprechende Kupplung 0-006-...	Größe	07	11	15	23	31	43	51	59

6. Gleichrichtergeräte

Normale Gleichrichtergeräte sind primärseitig für 220 V $\sim \pm 10\%$ 50–60 Hz, gleichstromseitig für 24 V + 2 x 8% ausgelegt.

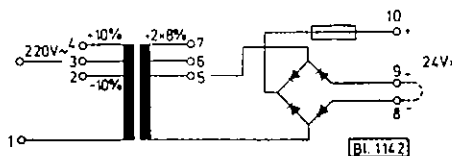
Abweichungen im Netz können durch die Klemmen 2 oder 4 ausgeglichen werden, höhere Betriebsspannungen werden durch die Klemmen 6 bzw. 7 erreicht.

Die Geräte müssen so angeschlossen werden, daß bei eingeschalteter Kupplung die angelegte Spannung 24 V + 10% beträgt.

Die Absicherung der Geräte erfolgt durch eine Sicherung im Gleichstromkreis.

Störungen am Gleichrichter

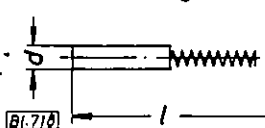
- Gerät gibt keinen Strom:
 - Netz hat keine Spannung
 - Unterbrechung in der Netz- oder Gleichstromleitung
 - Sicherung des Gerätes ist durchgebrannt
- Gerät gibt nicht die volle Leistung:
 - Netz hat Unterspannung (siehe 6. Gleichrichtergeräte)



7. Stromzuführungen

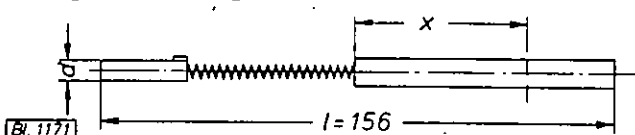
Die Bürsten sind in bestimmten Zeitabständen auf Verschleiß zu kontrollieren und rechtzeitig zu erneuern.

Normalausführung



Größe	Gewinde der Stromzuführung	Bürsten-Ø d	l	Bestellnummern für Ersatzbürsten	
				Cu-Graphit für Trockenlauf	Bronzegewebe für Naßlauf
00	M 18x1,5	6	73	0-085-210-00-001	0-085-231-00-001
01	M 16x1,5	6	78	0-085-210-01-001	0-085-231-01-001
03	M 14x1,5	4	56	0-085-210-03-000	0-085-231-03-000

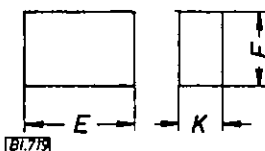
Verlängerte Ausführung



Größe	Gewinde der Stromzuführung	Bürsten-Ø d	Bestellnummern für Ersatzbürsten	
			Cu-Graphit für Trockenlauf	Bronzegewebe für Naßlauf
00	M 18x1,5	6	0-085-210-00-010	0-085-231-00-010
01	M 16x1,5	6	0-085-210-00-010	0-085-231-00-010
02	M 16x1,5	5	0-085-210-02-010	0-085-231-02-010

Die Ersatzbürste ist auf das vorhandene Maß „x“ zu kürzen.

8. Ersatzbürsten für Doppel-Schenkelhalter



Größe	E	F	K	Ausführung	Laufart	Bestellnummer
01	16	10	6,3	Cu-Graphit	Trocken	0-085-200-01-000
				Bronzegewebe	Naß	0-085-221-01-000
02	20	16	8	Cu-Graphit	Trocken	0-085-200-02-000
				Bronzegewebe	Naß	0-085-221-02-000

ORTLINGHAUS-WERKE GMBH · D-5632 WERMELSKIRCHEN / W.-GERMANY

Postfach: 14 40

Telefon: (0 21 96) 8 51

Telex: 8 513 311

Telegr.: Ortlinghauswerk Wermelskirchen

Ing.-Büros in Berlin / Bielefeld / Hamburg / Hannover / Rodenbach bei Hanau a.M. / Offenburg / München / Ratingen / Stuttgart