10.2025

RINGFEDER POWER TRANSMISSION GMBH

Montage- und Betriebsanleitung
Baureihe RLN

RINGFEDER®

Elastische Klauenkupplungen



RLN A



RLN B



RLN H

Inhalt

1 Gesetzliche Hinweise 3
2 Haftung der RINGFEDER POWER TRANSMISSION GMBH 3
3 Sicherheitshinweise 4
3.1 Legende 4
3.2 Allgemeine Gefahrenhinweise 5
3.3 EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG 6
4 Transport, Lieferung und Lagerung 7
4.1 Transport 7
4.2 Lieferumfang 7
4.3 Lieferzustand 7
4.4 Lagerung 7
5 Technische Beschreibung 8
6 Technische Daten 9
6.1 Abmessungen 9
6.2 Wellenausrichtung 10
7 Montage 13
7.1 Vor der Montage 13
7.2 RLN A: Montage 14
7.3 RLN B: Montage 15
7.4 RLN H: Montage 16
8 Inbetriebnahme und Betrieb 17
9 Inspektion und regelmäßige Wartung 18
10 Ersatzteile 19
11 Fehlfunktionen und ihre möglichen Ursachen 20
12 Entsorgung 21

Tabellenverzeichnis

Tabelle 1: Legende für Warnsymbole 4
Tabelle 2: Grundabmessungen 9
Tabelle 3: Ausrichtungsmethode 10
Tabelle 4: Maximal zulässige Fehlstellung für den Installationsprozess 11
Tabelle 5: Maximal zulässige Fehlstellung für den Betriebsprozess 12
Tabelle 6: Ersatzteile 19
Tabelle 7: Liste für die pro Kupplung verwendete Menge 19
Tabelle 8: Fehlfunktionen und ihre möglichen Ursachen 20

Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: RLN A Einzelteile 8
Abbildung 2: RLN B Einzelteile 8
Abbildung 3: RLN H Einzelteile 8
Abbildung 4: RLN A Montage 14
Abbildung 5: RLN B Montage 15
Abbildung 6: RLN H Montage 16

1 Gesetzliche Hinweise

Diese Montage- und Betriebsanleitung beinhaltet Anweisungen, die Sie zu Ihrer persönlichen Sicherheit sowie zur Verhinderung von Personen- und Sachschäden befolgen müssen.

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf das Produkt oder System verwenden, dem diese Dokumentation beiliegt. Lesen und beachten Sie alle zugehörigen Dokumente, insbesondere die Sicherheitshinweise und Warnungen.

2 Haftung der RINGFEDER POWER TRANSMISSION GMBH

Alle Inhalte dieses Dokuments, insbesondere Texte, Grafiken und Fotografien sind urheberrechtlich geschützt. Das Urheberrecht liegt, so weit nicht anders gekennzeichnet, bei der **RINGFEDER POWER TRANSMISSION GMBH** (nachfolgend RPT). Das Dokument darf weder vollständig noch teilweise ohne vorheriges Einverständnis des Herstellers kopiert, reproduziert, gekürzt oder erweitert werden.

RPT behält sich, im Zuge von Weiterentwicklungen und neuen Erkenntnissen, das Recht auf Änderung dieser Anweisung vor.



- Die Anwendung der RINGFEDER® Kupplungen hat entsprechend der im Tech Paper und in der Montage- und Betriebsanleitung vorgesehenen Funktionsweise zu erfolgen.
- Verwenden Sie Drittanbieterprodukte oder Fremdkomponenten nur mit Genehmigung der RPT.
- Voraussetzung für den fehlerfreien und sicheren Betrieb der Produkte sind ein(e) ordnungsgemäße(r) Transport, Lagerung, Aufstellung, Montage, Installation, Inbetriebnahme, Betrieb und Wartung.
- Beachten Sie die zulässigen Umgebungsbedingungen.
- Die Dimensionierung der Welle-Nabe-Verbindungen liegt in der Verantwortung des Anwenders.
- Für die zukünftige Weiterentwicklung des Produkts behalten wir uns technische Änderungen vor.

3 Sicherheitshinweise

Diese Montage- und Betriebsanleitung dient der Beschreibung der Kupplung und gibt Hinweise zu ihrer Verwendung - von der Montage bis zur Entsorgung. Heben Sie diese Anleitung auf, um später auf sie zurückgreifen zu können. Lesen Sie die Anleitung vor dem Einsatz der Kupplung sorgfältig und befolgen Sie alle Hinweise. Beachten Sie die Sicherheitshinweise jederzeit.

3.1 Legende

Tabelle 1 zeigt alle in dieser Anleitung verwendeten Symbole.

Tabelle 1: Legende für Warnsymbole

Warnhinweis	Symbol	Warnmeldung
Allgemeines Gebotszeichen		Mit diesem Symbol gekennzeichnete Hinweise sind für einen fehlerfreien Betrieb der Kupplung – und damit der Maschine bzw. Anlage - mit besonderer Sorgfalt zu beachten.
Warnung vor Personenschäden		Dieses Symbol markiert Hinweise, deren Missachtung zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann.
Warnung vor Produktschädigung		Dieses Symbol markiert Hinweise, deren Missachtung zu Schäden an Kupplung oder Anlage führen kann.
Warnung vor schwebender Last		Dieses Symbol weist auf Verletzungsgefahr durch herabfallende Lasten hin, die z. B. mit einem Kran transportiert werden.
Warnung vor Quetschgefahr		Dieses Symbol weist auf Arbeitsschritte hin, bei denen eine erhöhte Quetschgefahr besteht.
Warnung vor der Gefahr einer heißen Oberfläche		Dieses Symbol weist auf heiße Oberflächen hin, die Verbrennungen verursachen können, vermeiden Sie Berührungen, um Verletzungen zu verhindern.

Hinweis zum Anzugsdrehmoment		Entnehmen Sie vor Montage die Schraubenanzugsmomente der Tabelle.
Heizen oder Kühlen erforderlich		Dieses Symbol weist darauf hin, dass für die Montage und/oder Demontage ein Erwärmungs- oder Abkühlungsprozess erforderlich ist.
Reinigen		Dieses Symbol weist darauf hin, dass die Oberfläche und/oder der Gegenstand von allen Verunreinigungen gereinigt werden muss, die die Montage und/oder den Betrieb behindern können.
Recycling/Entsorgung		Jeder Gegenstand, der recycelt oder entsorgt werden soll, muss auf umweltfreundliche Weise entsorgt werden.

3.2 Allgemeine Gefahrenhinweise

Der sichere und störungsfreie Betrieb der Kupplung kann nur durch die Kenntnis dieser Anleitung gewährleistet werden. Die Nichtbeachtung der Anweisungen kann zu Schäden am Produkt, an Gegenständen und/oder Personen führen. RPT übernimmt keine Haftung für Schäden und Betriebsstörungen, die durch Nichtbeachtung der Anleitung entstehen.



Es muss bei Montage, Betrieb und Wartung der Kupplung sichergestellt sein, dass der gesamte Antriebsstrang gegen unbeabsichtigtes Einschalten gesichert ist. Rotierende Teile können zu schweren Verletzungen führen. Daher unbedingt die folgenden Hinweise lesen und beachten:

- Alle Arbeiten an und mit den Geräten müssen gemäß den Sicherheitsvorschriften durchgeführt werden.
- Gemäß den Unfallverhütungsvorschriften müssen alle freidrehenden Teile durch feststehende Schutzvorrichtungen gegen unbeabsichtigten Kontakt und herabfallende Gegenstände geschützt werden.
- Bei einer Sonderkupplung hat ihre Auslegung Vorrang.
- Unbefugte Änderungen an der Kupplung sind unzulässig. Eine Gewährleistung für daraus resultierende Schäden wird ausgeschlossen.
- Verwenden Sie ausschließlich Originalersatzteile der RPT.

- Sichtbar beschädigte Teile dürfen nicht eingebaut oder in Betrieb genommen werden.
- Beachten Sie, dass falsch angezogene Schrauben zu schweren Personen- und Sachschäden führen können.

3.3 EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Die von RPT gelieferten Geräte sind Komponenten und keine Maschinen oder unvollständige Maschinen im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Dementsprechend ist es nicht erforderlich, dass die RPT eine gesonderte Einbauerklärung abgibt.

4 Transport, Lieferung und Lagerung

4.1 Transport



Verwenden Sie zum Transport stets geeignete Transportmittel und Hebevorrichtungen, um Verletzungen durch herabfallende Bauteile oder Quetschungen sowie jede Art von Schäden zu vermeiden.

4.2 Lieferumfang



Überprüfen Sie bei der Anlieferung das Vorhandensein aller in den beiliegenden Versandpapieren aufgeführten Artikel. Beschädigungen und eventuell fehlende Teile sind dem Lieferanten unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

4.3 Lieferzustand

Die Kupplung wird vormontiert geliefert, und die Oberflächen sind zum Schutz vor Korrosion leicht geölt werden.

4.4 Lagerung

Lagern Sie das Produkt in der Originalverpackung. Unter idealen Bedingungen ist die Lagerdauer unbegrenzt.



- Die Kupplung darf nicht mit aggressiven Medien, extremen Temperaturen oder Feuchtigkeit in Berührung kommen.
- Die Kupplung darf nicht zusammen mit Säuren, Laugen oder anderen ätzenden Chemikalien gelagert werden.
- Der Lagerort sollte trocken und staubfrei sein. Die Luftfeuchtigkeit sollte 65% nicht überschreiten und es darf keine Kondensation auftreten.
- Die Elastomere sind bei Temperaturen zwischen 20° und 30°C zu lagern. Ihre Lagerumgebung muss frei von außergewöhnlichen Gasen, Dämpfen und chemischen Substanzen wie Ölen oder Fetten sein.
- Gummimaterialien sind stets vor direkter Sonneneinstrahlung und anderen Lichtquellen mit UV-Strahlung zu schützen. Direkte UV- oder Sonneneinstrahlung führt zu einer vorzeitigen Alterung des Produkts.

5 Technische Beschreibung

Die RLN-Baureihe ist eine Elastomer-Klauenkupplung, die zur Drehmomentübertragung zwischen Antriebs- und Abtriebswelle entwickelt wurde. Dabei kommen Gummielemente zum Einsatz, die radiale, winklige und axiale Fehlstellungen ausgleichen und die Auswirkungen von Stößen und Vibrationen reduzieren. Für stationäre Anwendungen können zusätzliche Komponenten wie Bremstrommeln, Drehmomentbegrenzer usw. zur Kupplung hinzugefügt werden, ohne die bestimmungsgemäße Verwendung zu verändern.



Abbildung 1: RLN A Einzelteile

Nummer	Einzelteile	Anz.
1	RLN teil 1	1
2	Gummielemente	je nach Größe
4	RLN teil 3	1
5	RLN teil 2	1
6	Schrauben	je nach Größe

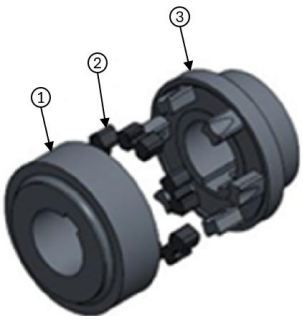


Abbildung 2: RLN B Einzelteile

Nummer	Einzelteile	Anz.
1	RLN teil 1	1
2	Gummielemente	je nach Größe
4	RLN teil 4	1

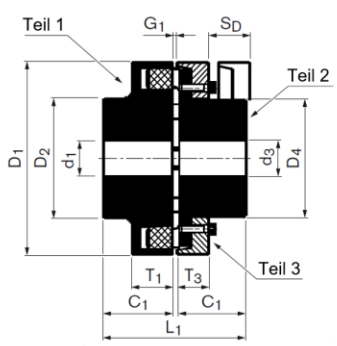


Abbildung 3: RLN H Einzelteile

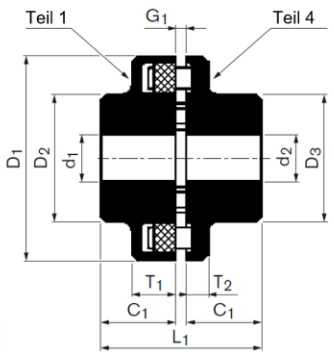
Nummer	Einzelteile	Anz.
1	RLN-Teil 1	1
2	Gummielemente	je nach Größe
7	RLN-Teil 7	1
8	RLN-Teil 6	1
9	Schrauben	je nach Größe
10	RLN-Teil 5	1

6 Technische Daten

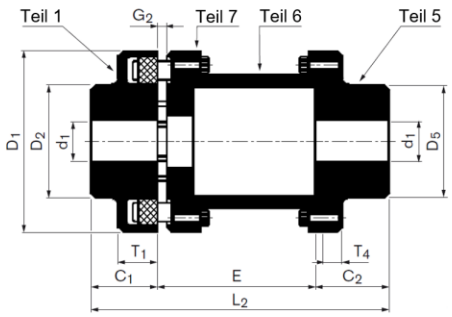
6.1 Abmessungen



RLN A



RLN B



RLN H

Tabelle 2: Grundabmessungen

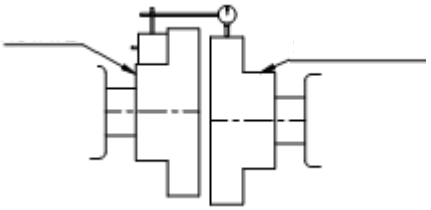
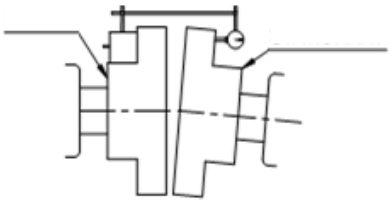
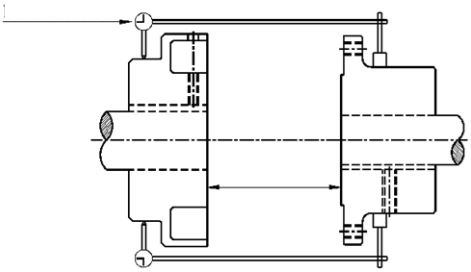
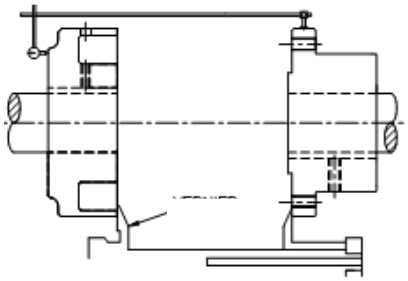
Größe	Typ	Nom. Übertragbares Drehmoment T_{KN} [Nm]			n_{max} [1/min]	Max. Bohrungsdurchmesser [mm]		
		RUB	PU	HTR		d1	d2	d3
68	B	46	68	115	7000	28	30	-
80	B, H	94	141	235	6000	34	44	-
95	B, H	134	201	335	5500	42	50	-
110	B, H, A	243	365	608	5300	49	56	42
125	B, H, A	335	503	838	5100	58	62	45
140	B, H, A	530	795	1325	4900	64	65	50
160	B, H, A	823	1235	2058	4250	70	70	58
180	B, H, A	1313	1970	3283	3800	82	82	65
200	B, H, A	1970	2955	4925	3400	86	86	75
225	B, H, A	2392	3588	5980	3000	92	92	85
250	B, H, A	3978	5967	9945	2750	102	102	95

Weitere Abmessungen entnehmen Sie bitte dem technischen Datenblatt unter www.ringfeder.com.
Im Rahmen der Weiterentwicklung des Produkts behalten wir uns technische Änderungen vor.

6.2 Wellenausrichtung

Um eine optimale Lebensdauer der Kupplung zu erreichen, müssen die Wellen ausgerichtet werden. Die anfängliche Fehlstellung sollte 25 % der maximal zulässigen Fehlstellung nicht überschreiten.

Tabelle 3: Ausrichtungsmethode

Methode	Parallel/Radial	Winklig
1	Verwendung einer Messuhr 	Verwendung einer Messuhr 
		
	Verwendung einer Messuhr: Befestigen Sie die Messuhr an einem der Nabenaußendurchmesser und setzen Sie den Stößel auf dem Flanschaußendurchmesser der anderen Nabe auf. Drehen Sie die Kupplung langsam um 360° und lesen die Messuhr in 90°-Schritten ab. Der Parallelversatz P beträgt die Hälfte des auf der Messuhr angezeigten Gesamtmesswerts (TIR). der Messuhr und darf den Wert „P“ nicht überschreiten. Vergleichen Sie die abgelesen Werte mit den maximal zulässigen Werten in Tabelle 4 für den Einbau und in Tabelle 5 für den Betriebs.	

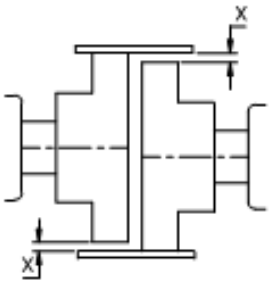
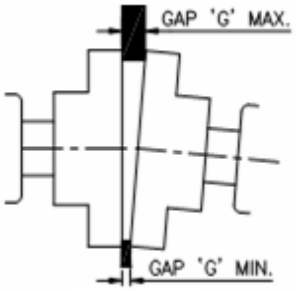
Methode	Parallel/Radial	Winklig
2	Verwendung eines Haarlineals 	Verwendung einer Fühlerlehre 
	Verwenden einer Fühlerlehre: Messen Sie den Spalt G an 4 Stellen im Abstand von 90°, ohne die Wellen zu drehen. Die Differenz zwischen größtem und kleinstem Spalt ist der Gesamtmesswert (TIR), der den vorhandenen Winkelversatz darstellt. Die Werte für die Abweichung des Standardspiels, d.h. der winklige Versatz, müssen innerhalb der zulässigen Grenzen liegen. Die maximal zulässigen Werte finden Sie in Tabelle 4 für den Installationsprozess und in Tabelle 5 für den Betriebsprozess.	

Tabelle 4: Maximal zulässige Fehlstellung für den Installationsprozess

Größe	Winkelfehlerhafte Ausrichtung		Axial [mm]	Parallel / Radial (P) [mm]	GAP (G) [mm]
	Grad [°]	TIR [mm]			
68	0.25	0.30	±0.25	±0.10	2-4
80	0.25	0.35	±0.25	±0.10	2-4
95	0.25	0.42	±0.38	±0.10	2-4
110	0.25	0.48	±0.38	±0.10	2-4
125	0.25	0.54	±0.38	±0.10	2-4
140	0.25	0.61	±0.38	±0.10	2-4
160	0.25	0.70	±0.38	±0.10	2-6
180	0.25	0.78	±0.38	±0.10	2-6
200	0.25	0.81	±0.38	±0.10	2-6
225	0.25	1.05	±0.38	±0.10	2-6
250	0.25	1.13	±0.38	±0.10	3-8

Tabelle 5: Maximal zulässige Fehlstellung für den Betriebsprozess

Größe	Winkelfehlerhafte Ausrichtung		Axial [mm]	Parallel / Radial (P) [mm]	GAP (G) [mm]	Größe der Schraube	Anzugsdrehmoment (TA) [Nm]
	Grad [°]	TIR [mm]					
68	1	1.20	±1.5	±0.4	2-4	-	-
80	1	1.40	±1.5	±0.4	2-4	M6	12.8
95	1	1.66	±1.5	±0.4	2-4	M6	12.8
110	1	1.92	±1.5	±0.4	2-4	M8	31.2
125	1	2.18	±1.5	±0.4	2-4	M8	31.2
140	1	2.44	±1.5	±0.4	2-4	M10	61.6
160	1	2.79	±1.5	±0.4	2-6	M10	61.6
180	1	3.14	±1.5	±0.4	2-6	M10	61.6
200	1	3.24	±1.5	±0.4	2-6	M12	108
225	1	4.20	±1.5	±0.4	2-6	M12	108
250	1	4.52	±1.5	±0.4	3-8	M16	264

7 Montage

7.1 Vor der Montage



Überprüfen Sie die Kupplungsmontage auf sichtbare Schäden. Falls Schäden festgestellt werden, wenden Sie sich bitte umgehend an RPT.



Verwenden Sie für die Montage geeignete Transportmittel und Hebevorrichtungen, um Verletzungen durch herabfallende Bauteile oder Abstürze sowie Beschädigungen jeglicher Art zu vermeiden.

Stellen Sie sicher, dass die Anlage vor Beginn der Arbeiten von der Stromversorgung und anderen möglichen Energiequellen getrennt ist!



Entfernen Sie alle Schutzschichten/Schmierstoffe von den einzelnen Bauteilen.

7.2 RLN A: Montage

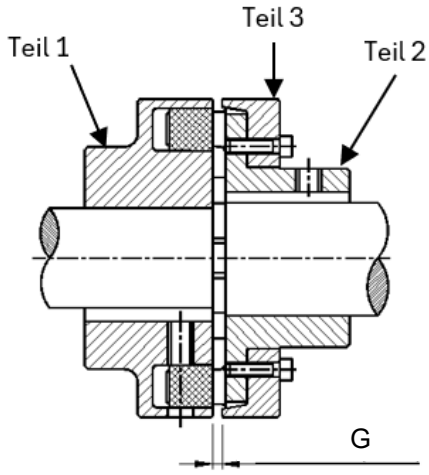


Abbildung 4: RLN A Montage

- Montieren Sie Teil 1 auf einer Welle mit Passfeder.
- Schieben Sie Teil 3 über die andere Welle und montieren Sie anschließend Teil 2 auf der Welle mit Passfeder.
- Stellen Sie sicher, dass die Wellenenden zur Innenseite von Teil 1 und Teil 2 zeigen, und ziehen Sie die Stellschrauben über den Passfedern fest.
- Verbinden Sie Teil 3 mit Teil 2 mittels Schrauben (Anzugsdrehmoment siehe Tabelle 5).
- Setzen Sie das Gummielement in die dafür vorgesehenen Schlitze in Teil 1 ein.
- Bringen Sie Teil 1 und Teil 2 zusammen, sodass der Spalt „G“ gemäß Tabelle 5 eingehalten wird, wie in
-
-

- Abbildung 4 dargestellt.

7.3 RLN B: Montage

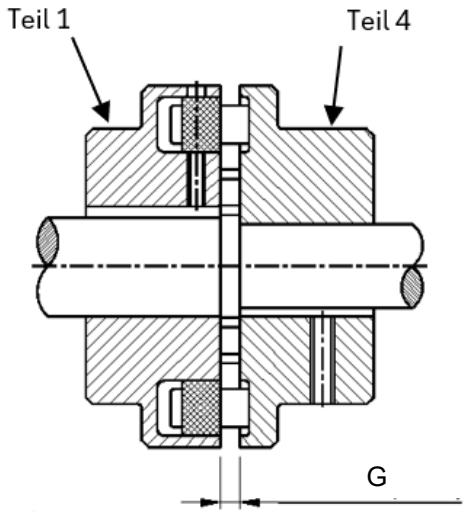


Abbildung 5: RLN B Montage

- Montieren Sie Teil 1 und Teil 4 auf den jeweiligen Wellen mit Passfedern, sodass die Wellenenden zur Innenseite der Nabe zeigen, und ziehen Sie die Stellschrauben auf den Passfedern fest.
- Setzen Sie das Gummielement in die dafür vorgesehenen Schlitze in Teil 1 ein.
- Bringen Sie beide Teile zusammen, sodass der Spalt „G“ gemäß Tabelle 5 eingehalten wird, wie in
- Abbildung 5 dargestellt.

Für Standardanwendungen sollten die Wellenenden bündig mit der Innenfläche der Nabe bzw. des Adapters abschließen.
Falls erforderlich, können sie über die Innenfläche hinausragen oder innerhalb dieser bleiben – dabei ist jedoch sicherzustellen, dass der Abstand zwischen den beiden Nabenflächen gemäß Vorgabe eingehalten wird.
Die Abweichung dieses Abstands darf die zulässige anfängliche axiale Fehlstellung gemäß Tabelle 5 nicht überschreiten.

7.4 RLN H: Montage

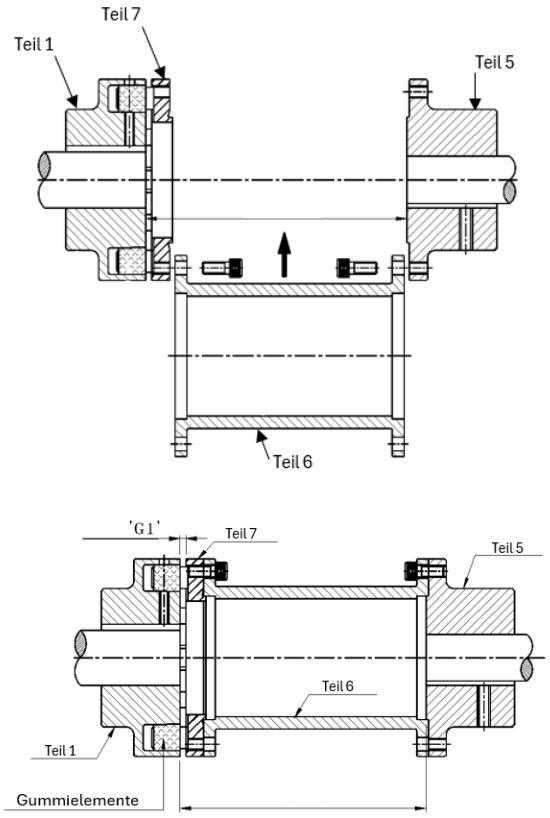


Abbildung 6: RLN H Montage

- Setzen Sie die Gummielemente in die dafür vorgesehenen Schlitze in Teil 1 ein.
- Setzen Sie Teil 7 in Teil 1 ein, wie in Abbildung 6 dargestellt.
- Setzen Sie Teil 6 zwischen Teil 7 und Teil 5 ein.
- Montieren Sie Teil 5 mit Teil 6 und ziehen Sie alle Schrauben fest. Anschließend montieren Sie Teil 7 mit Teil 6 und ziehen ebenfalls alle Schrauben fest (Anzugsdrehmoment siehe Tabelle 5).
- Nach vollständiger Montage prüfen Sie den Spalt G1.
  G1 = 5 mm für Größen 80 bis 140
  G1 = 6 mm für Größen 160 bis 225
  G1 = 8 mm für Größe 250.



- Falls die Kupplung dynamisch ausgewuchtet ist, stellen Sie sicher, dass die Markierungen fluchtend und in gleicher Richtung ausgerichtet sind, bevor Sie die Montage verschrauben.
- Der Bedarf an Schutzvorrichtungen und/oder Abdeckungen hängt von der jeweiligen Installation ab. Der Betreiber oder Benutzer ist verpflichtet, die erforderlichen Schutzvorrichtungen bereitzustellen. Schutzvorrichtungen oder Abdeckungen sind nicht im Lieferumfang dieses Produkts enthalten.

8 Inbetriebnahme und Betrieb



- Vor der Inbetriebnahme überprüfen Sie die korrekte Positionierung der elastischen Elemente – sie müssen bündig mit der Stirnfläche der Nabe sitzen – sowie die Festigkeit der Stellschrauben. Überprüfen Sie die Ausrichtung und den Spaltmaß und korrigieren Sie diese gegebenenfalls.





- Die Anzugsdrehmomente für die Kupplungsschrauben sowie für die Fundamentverschraubung der gekoppelten Maschine müssen vor der Inbetriebnahme überprüft werden. Gehäuse (Kupplungsschutz, Berührungsschutz) müssen angebracht sein!
- Überlastbedingungen beim Anlauf können nicht ausgeschlossen werden. Bei einem Bruch der Kupplung infolge von Überlastung können Metallteile umherfliegen und Personen- bzw. Sachschäden verursachen.
- Die Kupplung muss geräuscharm und vibrationsfrei laufen. Unregelmäßiges Verhalten ist als Störung zu betrachten und muss umgehend behoben werden.
- Bei Auftreten von Unregelmäßigkeiten während des Betriebs ist die Antriebseinheit sofort abzuschalten und die Ursache der Störung zu ermitteln.
- Falls die Ursache nicht festgestellt oder die Einheit mit den vorhandenen Mitteln nicht repariert werden kann, empfehlen wir, sich an RPT zu wenden.

9 Inspektion und regelmäßige Wartung

Die RLN-Kupplung kann sowohl im Betrieb als auch im Stillstand überwacht werden.

Überprüfen Sie die Kupplung alle sechs Monate im Stillstand oder immer dann, wenn eine regelmäßige Wartung durchgeführt wird.

Während des Betriebs wird empfohlen, die Anlage auf Vibrationen und Geräusche, um sicherzustellen, dass sie innerhalb der vorgegebenen Grenzwerte liegen.

Eine Sichtprüfung wird empfohlen, um folgende Mängel zu erkennen:

- Flexible Elemente auf Abnutzung, Risse, Aufquellen oder tiefe Eindrücke. Falls einer dieser Mängel festgestellt wird, sind die flexiblen Elemente umgehend auszutauschen.
- Axiale, winklige und parallele Ausrichtungsfehler müssen sich weiterhin innerhalb der zulässigen Grenzwerte befinden, und es dürfen keine größeren Bewegungen aufgetreten sein. Es wird empfohlen, ein Protokoll der Ausrichtungswerte zu führen.
- Schrauben müssen korrekt angezogen sein.

10 Ersatzteile

Wir empfehlen, die unten aufgeführten Ersatzteile vorrätig zu halten, um einen kontinuierlichen Betrieb sicherzustellen und Ausfallzeiten aufgrund von Störungen zu minimieren.

Tabelle 6: Ersatzteile

Kupplungstyp	Komponente	Beschreibung	Menge
RLN A, B, H	Teil 1	Nabe	1
RLN A	Teil 2	Nabe	1
RLN A	Teil 3	Backenkörper	1
RLN B	Teil 4	Nabe	1
RLN H	Teil 5	Nabe	1
RLN H	Teil 6	Abstandshalter	0
RLN H	Teil 7	Backenkörper	1
RLN A, H	Bolzensatz	Alle Bolzen zur Befestigung der Kupplung	1 Satz nach Größe
RLN A, B, H	Gummielement-Satz	Alle Gummielemente	1 Satz nach Größe

Bitte beachten Sie, dass nicht alle aufgeführten Artikel benötigt werden – nur diejenigen, die sich auf die von Ihnen verwendete Kupplung beziehen.

Die Naben können mit einer Vorbohrung geliefert werden.

Tabelle 7: Liste für die pro Kupplung verwendete Menge

Größe	Nr. Gummielemente	Anzahl der Schrauben für die Nabe	Anzahl der Schrauben für das Distanzstück
68	5	-	-
80	6	-	12
95	6	-	12
110	6	6	12
125	6	6	12
140	6	6	12
160	7	7	14
180	8	8	16
200	8	8	16
225	8	8	16
250	8	8	16

11 Fehlfunktionen und ihre möglichen Ursachen

Tabelle 8: Fehlfunktionen und ihre möglichen Ursachen

Nr.	FEHLER	WAHRSCHEINLICHE URSACHEN	KORRIGIERENDE MASSNAHMEN
1	- Abgenutztes Elastomer - Lagerschaden an der Welle	- Übermäßige Wellenfehlausrichtung	- Kupplung neu ausrichten
2	- Gerissenes Elastomer - Lose Naben auf der Welle, abgescherte Passfedern	- Stoßüberlast	- Ursachen der Überlast identifizieren und beseitigen - Größere Kupplung verwenden
3	- Überhitzung des Elastomers	- Torsionsschwingungen - Übermäßige Start- und Stoppvorgänge - Hohe Torsionsüberlast	- Größere Kupplung verwenden - Schwungrad an der Nabe hinzufügen
4	- Aufgequollenes oder rissiges Elastomer - Starke Korrosion der Nabe	- Chemischer Angriff	- Verwendung eines chemisch beständigeren Elastomers oder Nabenmaterials (*) - Beschichtung der Nabe mit einem Korrosionsschutzmittel
5	- Verformtes Elastomer	- Übermäßige Hitze	- Verwendung eines hitzebeständigeren Elastomers (*)
6	- Zerbrochenes Elastomer	- Niedrige Temperatur	- Verwendung eines speziellen Elastomers für niedrige Temperaturen (*)

(*) Eine Rücksprache mit RPT ist erforderlich.

12 Entsorgung

Bei der Entsorgung von Kupplungsteilen sind die örtlich geltenden gesetzlichen Bestimmungen zu beachten.

RINGFEDER POWER TRANSMISSION GMBH
Werner-Heisenberg-Straße 18, 64823 Groß-Umstadt, Germany · Phone: +49 6078 9385-0 · Fax: +49 6078 9385-100
E-Mail: sales.international@ringfeder.com

RINGFEDER POWER TRANSMISSION SP. Z O. O.
Ul. Szyby Rycerskie 6, 41-909 Bytom, Poland · Phone: +48 32 301 53 00 · Fax: +48 32 722 44 44 · E-Mail: sales.poland@ringfeder.com

RINGFEDER POWER TRANSMISSION USA CORP.
291 Boston Turnpike, Bolton, CT 06043, USA · Toll Free: +1 888 746-4333 · Phone: +1 201 666-3320 · Fax: +1 860 646-2645
E-Mail: sales.usa@ringfeder.com

CARLYLE JOHNSON MACHINE COMPANY, LLC.
291 Boston Turnpike, Bolton, CT 06043, USA · Phone: +1 860 643-1531 · Fax: +1 860 646-2645 · E-Mail: info@cjmco.com

HENFEL INDÚSTRIA METALÚRGICA LTDA.
Av. Maj. Hilário Tavares Pinheiro 3447, Pq. Ind. Carlos Tonanni, CEP 14871-300, Jaboticabal, SP, Brazil · Phone: +55 (16) 3209-3422
E-Mail: vendas@henfel.com.br

RINGFEDER POWER TRANSMISSION INDIA PVT. LTD.
Falcon Heights, 4th Floor, Plot No. 30, Industrial Estate, Perungudi, Chennai, 600 096, India · Phone: +91 44 2679-1411
E-Mail: sales.india@ringfeder.com

KUNSHAN RINGFEDER POWER TRANSMISSION CO. LTD.
No. 406 Jiande Road, Zhangpu 215321, Kunshan, Jiangsu Province, China · Phone: +86 512 5745-3960 · Fax: +86 512 5745-3961
E-Mail: sales.china@ringfeder.com

Ihr Ansprechpartner
Industrievertretung Miebach GmbH
Landsberger Str. 10 · 51491 Overath · Tel. 02206 1424 · info@iv-miebach.de · www.iv-miebach.de