

## Bitte die Betriebsanleitung sorgfältig lesen und beachten.

Nichtbeachtung führt möglicherweise zu Funktionsstörungen, bzw. zum Ausfall der Kupplung und den damit verbundenen Schäden.

### Inhaltsverzeichnis:

<b>Seite 1:</b>	- Inhaltsverzeichnis - Sicherheitshinweise - Sicherheits- und Hinweiszeichen	<b>Seite 5:</b>	- Montage Type 933._33.1 und 933._66.1
<b>Seite 2:</b>	- Kupplungsansichten - Teileliste	<b>Seite 6:</b>	- Montage Type 933._35.1 und 933._67.1
<b>Seite 3:</b>	- Tabelle 1: Technische Daten - Tabelle 2: Vorzugsbohrungen	<b>Seite 7:</b>	- Montage typenunabhängig
<b>Seite 4:</b>	- Ausführung - Funktion - Lieferzustand - Einbauhinweise für Wellenenden - Anforderungen an die Wellen - Temperaturbeständigkeit - Einbaulage - Wichtige Montagehinweise	<b>Seite 8:</b>	- Demontage - Demontage der Steckverbindung - Demontage der Klemmnaben - Demontage der Steck-Spannringnaben - Kupplungsauslegung - Tabelle 3: Temperaturfaktoren - Tabelle 4: Betriebsfaktor - Zulässige Wellenverlagerungen
		<b>Seite 9:</b>	- Wartung - Entsorgung - Betriebsstörungen

### Sicherheitshinweise

Die vorliegende Einbau- und Betriebsanleitung (E+B) ist Bestandteil der Kupplungslieferung. Bewahren Sie die E+B stets gut zugänglich in der Nähe der Kupplung auf.



Die Inbetriebnahme des Produkts ist solange untersagt bis sichergestellt wurde, dass alle anzusetzenden EU-Richtlinien, Direktiven an der Maschine oder Anlage, in der das Erzeugnis eingebaut ist, erfüllt sind. Die Kupplungen entsprechen den zum Zeitpunkt der Drucklegung der Einbau- und Betriebsanleitung bekannten Regeln der Technik und gelten zum Zeitpunkt der Auslieferung grundsätzlich als betriebssicher. Basierend auf der ATEX-Richtlinie ist dieses Produkt ohne Konformitätsbewertung nicht geeignet zum Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen.



#### Gefahr!

- Wenn die Wellenkupplungen verändert oder umgebaut wurden.
- Wenn die einschlägigen NORMEN der Sicherheit oder Einbaubedingungen nicht beachtet werden.

#### Schutzmaßnahmen durch den Anwender

- Abdecken sich bewegender Teile zum Schutz gegen Quetschen, Erfassen, Staubablagerungen und das Auftreten von Fremdkörpern.

Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden dürfen nur qualifizierte und geschulte Personen unter Einhaltung der geltenden Normen und Richtlinien an den Geräten arbeiten. Vor der Installation und Inbetriebnahme ist die Einbau- und Betriebsanleitung sorgfältig zu lesen.

Mit diesen Sicherheitshinweisen wird kein Anspruch auf Vollständigkeit erhoben!

### Sicherheits- und Hinweiszeichen



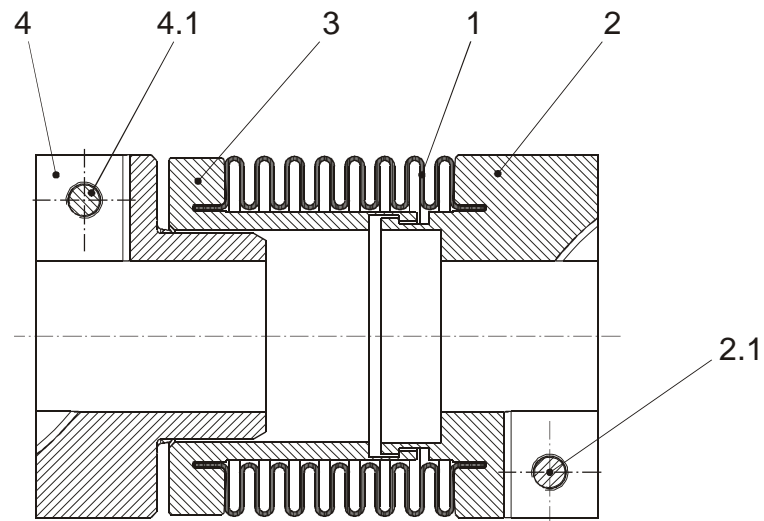
#### Achtung!

Verletzungsgefahr für Menschen und Beschädigung an der Maschine möglich.

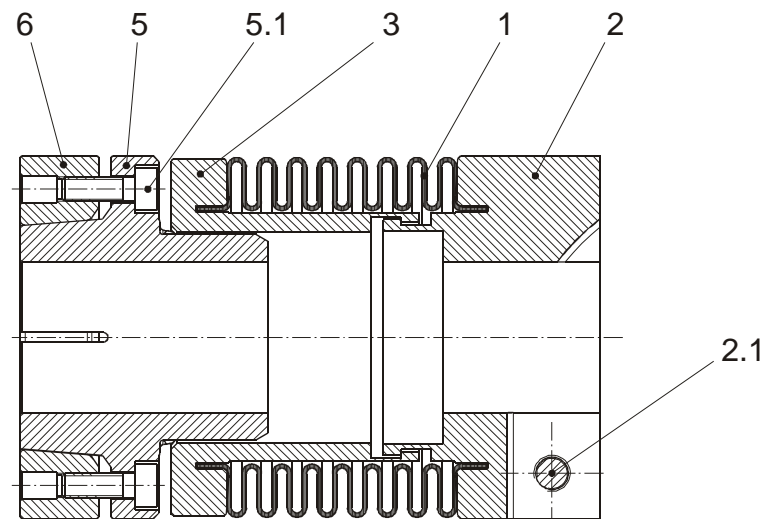


#### Hinweis!

Hinweis auf wichtige zu beachtende Punkte.



**Bild 1**



**Bild 2**

## Teileliste

Es sind nur mayr® Originalteile zu verwenden

- 1 Metallbalg
- 2 Klemmnabe
- 2.1 Zylinderschraube
- 3 Zentriernabe
- 4 Steck-Klemmnabe
- 4.1 Zylinderschraube
- 5 Steck-Spannringnabe
- 5.1 Zylinderschraube
- 6 Spannring

# Einbau- und Betriebsanleitung für primeflex®-Kupplungen Type 933.\_33.1 / 933.\_35.1 / 933.\_66.1 / 933.\_67.1

(B.9.9.D)

**Tabelle 1: Technische Daten**

primeflex® Größe		1	2	3
Bohrung Klemmnabe (Pos. 2) ohne Nut	[mm]	12 – 25	19 – 35	25 – 45
Bohrung Klemmnabe (Pos. 2) mit Nut	[mm]	12 – 21	19 – 30	25 – 38
Bohrung Steck-Klemmnabe (Pos. 4) ohne Nut	[mm]	12 – 20	19 – 30	25 – 40
Bohrung Steck-Klemmnabe (Pos. 4) mit Nut	[mm]	12 – 17	19 – 25	25 – 35
Bohrung Steck-Spannringnabe (Pos. 5) ohne Nut	[mm]	10 – 20	15 – 30	18 – 40
Bohrung Steck-Spannringnabe (Pos. 5) mit Nut	[mm]	10 – 17	15 – 25	18 – 35
Kupplungsnennmoment $T_{KN}$	[Nm]	24	60	120
max. Drehzahl $n_{max}$	[min <sup>-1</sup> ]	8000	6000	4000
Anzugsmoment Zylinderschraube (Pos. 2.1 / 4.1)	[Nm]	10	17	40
Anzugsmoment Zylinderschraube (Pos. 5.1)	[Nm]	1,8	4,1	8,1
Axialversatz $\Delta K_a$ bei Type 933.3_._1	[mm]	±0,1	±0,15	±0,15
Axialversatz $\Delta K_a$ bei Type 933.5_._1	[mm]	±0,2	±0,25	±0,25
Radialversatz $\Delta K_r$ bei Type 933.3_._1	[mm]	0,1	0,1	0,1
Radialversatz $\Delta K_r$ bei Type 933.5_._1	[mm]	0,2	0,3	0,3
Winkelversatz $\Delta K_w$ bei allen Typen	[°]	1	1	1
Ungespannte Länge L bei Type 933.533.1 / 933.566.1	[mm]	77	93	117
Ungespannte Länge L1 bei Type 933.333.1 / 933.366.1	[mm]	62	74	92
Ungespannte Länge L2 bei Type 933.535.1 / 933.567.1	[mm]	78	96	118
Ungespannte Länge L3 bei Type 933.335.1 / 933.367.1	[mm]	63	77	93

**Tabelle 2: Vorzugsbohrungen**

Größe	Vorzugsbohrungen $\varnothing d H7$
1	10, 11, 12, 14, 15, 16, 18, 19, 20, 22, 24, 25
2	15, 16, 18, 19, 20, 22, 24, 25, 26, 28, 30, 32, 35
3	18, 19, 20, 22, 24, 25, 26, 28, 30, 32, 35, 36, 38, 40, 42, 45

# Einbau- und Betriebsanleitung für primeflex<sup>®</sup>-Kupplungen Type 933.\_33.1 / 933.\_35.1 / 933.\_66.1 / 933.\_67.1

(B.9.9.D)

## Ausführung

primeflex<sup>®</sup>-Kupplungen sind ausgeführt als axial steckbare Metallbalgkupplungen zur Verbindung zweier Wellen.

## Funktion

primeflex<sup>®</sup>-Kupplungen übertragen das Drehmoment spielfrei und gleichen radialen, axialen und winkligen Wellenversatz aus.

## Lieferzustand

- Zusammengesteckt und mit Kabelbinder gesichert.
- Bohrungen in den Naben (Pos. 2, 4 und 5) sind mit H7-Passungen ausgeführt.

## Einbauhinweise für Wellenenden

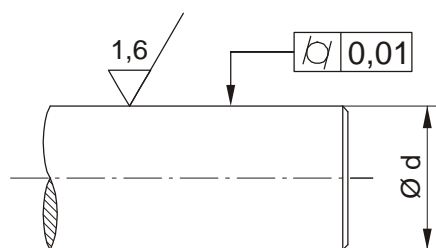


Bild 3

## Anforderungen an die Wellen

- Oberflächengüte: Ra = 1,6 µm
- Rundlaufgenauigkeit: 0,01 mm
- Mindestzugfestigkeit: 500 N/mm<sup>2</sup>
- Passung: h6

Bei anderen Passungen bitte Rücksprache mit dem Werk.

## Temperaturbeständigkeit:

Dauer Temperatur bis +120 °C

Bei höheren Betriebstemperaturen halten Sie bitte Rücksprache mit dem Werk.

## Einbaulage: beliebig

## Wichtige Montagehinweise

- primeflex<sup>®</sup>-Kupplungen sind in erster Linie für die Verbindung zweier Wellen an schwer zugänglichen Stellen vorgesehen, wo die Montage konventioneller Wellenkupplungen sehr schwierig oder unmöglich ist.
- Für eine dauerhaft sichere Funktion muss die Steckverzahnung zwischen Zentriernabe (Pos. 3) und Steck-Klemmnabe (Pos. 4) bzw. Steck-Spannringnabe (Pos. 5) durch leichte Stauchung des Metallbalges (Pos. 1) axial federnd vorgespannt werden. Dazu müssen die beiden Hälften der Kupplung einzeln so auf den Wellen montiert werden, dass sich nach dem Zusammenstecken der Kupplung eine Baulänge ergibt, die zwischen 0,5 und 1,0 mm kürzer ist als die in Tabelle 1 angegebene ungespannte Länge (L, L1, L2 oder L3) der jeweiligen Type.
- Vorhandene Konservierungsschichten in den Bohrungen sind mit Petroleum, Testbenzin, Kaltreiniger etc. abzuwaschen.
- Bohrungen und Wellen müssen fett- und ölfrei sein.
- Die zulässigen Wellenverlagerungen (siehe Tabelle 1) dürfen auf keinen Fall überschritten werden.
- Eine Beschädigung des Metallbalges (Pos. 1) vor oder bei der Montage ist unbedingt zu vermeiden.
- Idealerweise sollten dem Monteur betreiberseitig Vorrichtungen oder Prüfmaße zur Verfügung stehen, die eine korrekte Montage der Kupplungshälften auf den Wellen sicherstellen.  
In diesem Fall kann nach den typenabhängigen Montagebeschreibungen auf Seite 5 und 6 vorgegangen werden.
- Fehlen dem Monteur solche Vorgaben, empfehlen wir eine typenunabhängige Montage gemäß Seite 7.

# Einbau- und Betriebsanleitung für primeflex<sup>®</sup>-Kupplungen Type 933.\_33.1 / 933.\_35.1 / 933.\_66.1 / 933.\_67.1

(B.9.9.D)

## Montage der Kupplung Type 933.\_33.1 und 933.\_66.1 (Bilder 4 bis 6)

1. Prüfen Sie, ob alle für die Montage erforderlichen Daten zur Verfügung stehen. Vor allem ist es erforderlich, dass Vorgaben für die korrekte axiale Position von Steck-Klemmnabe (Pos. 4) und Balg mit Klemmnabe (Pos. 2) auf der jeweiligen Welle oder entsprechende Vorrichtungen vorhanden sind. Nur damit ist sichergestellt, dass die Kupplung im endgültig zusammengesteckten Zustand die vorgeschriebene axiale Vorspannung von 0,5 bis 1,0 mm erreicht und somit dauerhaft spielfrei arbeitet.
2. Kontrollieren Sie, ob sich beide Naben der Kupplung leicht auf beide Wellen aufchieben lassen.
3. Schieben Sie die Steck-Klemmnabe (Pos. 4) auf die dafür vorgesehene Welle in die korrekte axiale Position. Die korrekte axiale Position wird mittels einer geeigneten Vorrichtung oder durch entsprechende Maßvorgaben gefunden. Dabei muss die Welle mindestens 2/3 der Nabenlänge (Katalog-Maß l1) in die Nabe ragen. Ziehen Sie die Zylinderschraube (Pos. 4.1) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment (siehe Tabelle 1) an.
4. Schieben Sie die Balgkupplung mit der Klemmnabe (Pos. 2) auf die andere Welle ebenfalls in die korrekte axiale Position. Die korrekte axiale Position wird auch hier mittels geeigneter Vorrichtung oder einer Maßvorgabe sichergestellt. Auch hier muss die Welle mindestens 2/3 der Nabenlänge (Katalog-Maß l) in die Nabe ragen. Ziehen Sie die Zylinderschraube (Pos. 2.1) ebenfalls mit dem vorgeschriebenen Drehmoment (siehe Tabelle 1) an.
5. Sorgen Sie jetzt dafür, dass sich mindestens eine der Wellen der zu verbindenden Aggregate frei drehen lässt.
6. Stellen Sie durch vorsichtiges Zusammenstecken der Kupplungshälften die Drehmoment übertragende Verbindung zwischen den Antriebsaggregaten her und montieren Sie die Aggregate endgültig. Achten Sie dabei möglichst nochmals darauf, ob sich die erforderliche axiale Vorspannung der Kupplung von 0,5 bis 1,0 mm ergibt. Dies kann je nach Einbausituation z. B. am Spalt "T" zwischen den Flanschflächen vor dem Anziehen der Flanschschrauben kontrolliert werden (Bild 6).

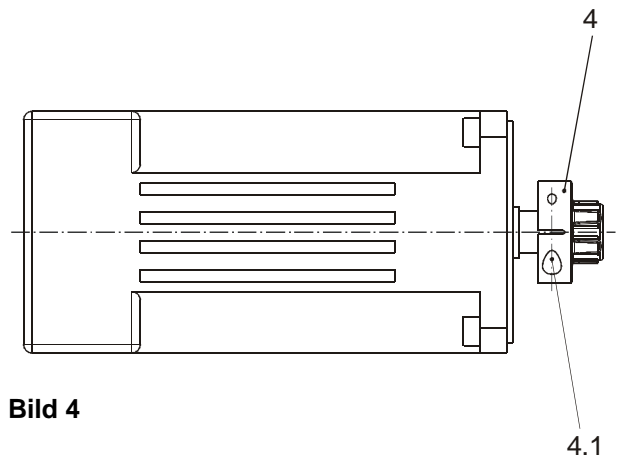


Bild 4

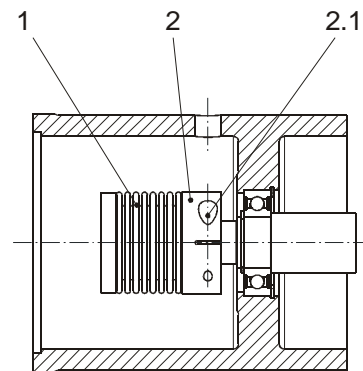


Bild 5

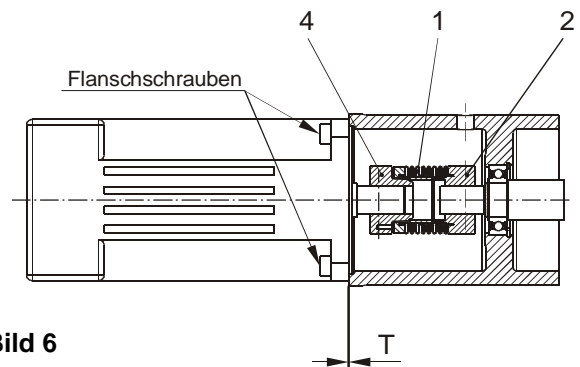


Bild 6

# Einbau- und Betriebsanleitung für primeflex®-Kupplungen Type 933.\_33.1 / 933.\_35.1 / 933.\_66.1 / 933.\_67.1

(B.9.9.D)

## Montage der Kupplung Type 933.\_35.1 und 933.\_67.1 (Bilder 7 bis 9)

1. Prüfen Sie, ob alle für die Montage erforderlichen Daten zur Verfügung stehen. Vor allem ist es erforderlich, dass Vorgaben für die korrekte axiale Position von Steck-Spannringnabe (Pos. 5) und Balg mit Klemmnabe (Pos. 2) auf der jeweiligen Welle oder entsprechende Vorrichtungen vorhanden sind.  
Nur damit ist sichergestellt, dass die Kupplung im endgültig zusammengesteckten Zustand die vorgeschriebene axiale Vorspannung von 0,5 bis 1,0 mm erreicht und somit dauerhaft spielfrei arbeitet.
2. Kontrollieren Sie, ob sich beide Naben der Kupplung leicht auf beide Wellen aufschieben lassen.
3. Schieben Sie die Steck-Spannringnabe (Pos. 5) auf die dafür vorgesehene Welle in die korrekte axiale Position.  
Die korrekte axiale Position wird mittels einer geeigneten Vorrichtung oder durch entsprechende Maßvorgaben gefunden. Dabei muss die Welle mindestens 2/3 der Nabenlänge (Katalog-Maß  $l_1$ ) in die Nabe ragen.  
Ziehen Sie die 6 Zylinderschrauben (Pos. 5.1) abwechselnd in mindestens 3 Umläufen erst auf 1/3, dann auf 2/3 und schließlich auf das volle vorgeschriebene Drehmoment (siehe Tabelle 1) an.  
Sorgen Sie hierbei dafür, dass die Welle gegen Mitdrehen fixiert ist.
4. Schieben Sie die Balgkupplung mit der Klemmnabe (Pos. 2) auf die andere Welle ebenfalls in die korrekte axiale Position.  
Die korrekte axiale Position wird auch hier mittels geeigneter Vorrichtung oder einer Maßvorgabe sichergestellt.  
Auch hier muss die Welle mindestens 2/3 der Nabenlänge (Katalog-Maß  $l$ ) in die Nabe ragen.  
Ziehen Sie die Zylinderschraube (Pos. 2.1) ebenfalls mit dem vorgeschriebenen Drehmoment (siehe Tabelle 1) an.
5. Sorgen Sie jetzt dafür, dass sich mindestens eine der Wellen der zu verbindenden Aggregate frei drehen lässt.
6. Stellen Sie durch vorsichtiges Zusammenstecken der Kupplungshälften die Drehmoment übertragende Verbindung zwischen den Antriebsaggregaten her und montieren Sie die Aggregate endgültig.  
Achten Sie dabei möglichst nochmals darauf, ob sich die erforderliche axiale Vorspannung der Kupplung von 0,5 bis 1,0 mm ergibt.  
Dies kann je nach Einbausituation z. B. am Spalt "T" zwischen den Flanschflächen vor dem Anziehen der Flanschschrauben kontrolliert werden (Bild 9).

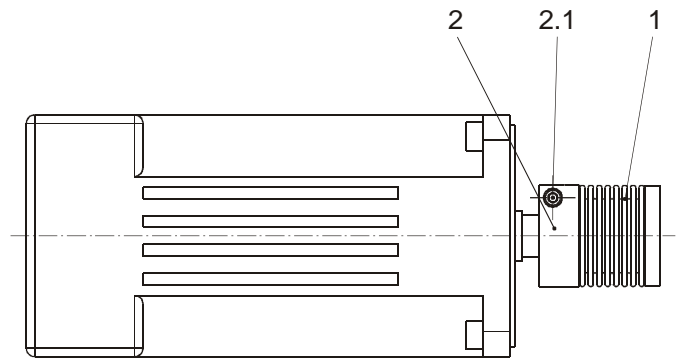


Bild 7

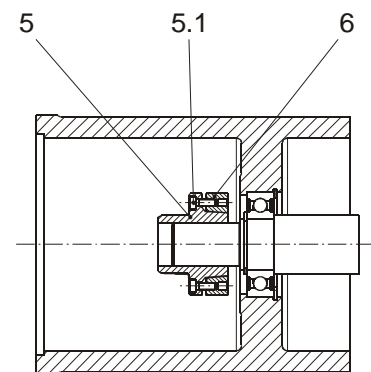


Bild 8

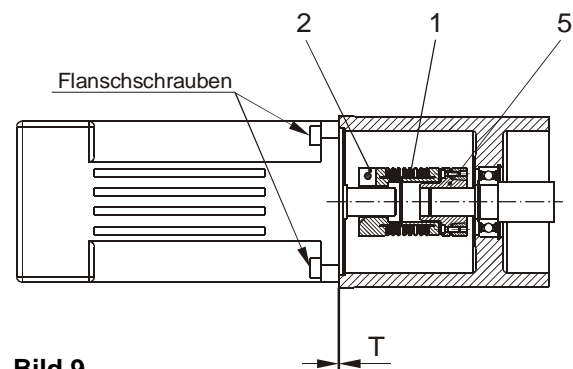


Bild 9

## Montage typenunabhängig (Bilder 10 bis 13)

1. Schieben Sie die gehäuseseitige Kupplungshälfte in der vorgesehenen Richtung auf die gehäuseseitige Welle bis zu einer ggf. vorhandenen Wellenschulter und prüfen Sie, ob sich die Kupplungshälfte ohne Berührung mit irgendwelchen Gehäuse- oder Maschinenteilen frei drehen lässt. Prüfen Sie außerdem, ob die Welle zu mindestens 2/3 der Nabenlänge in die Nabe ragt (siehe Bild 10).
2. Montieren Sie anschließend die gehäuseseitige Kupplungshälfte endgültig auf der Welle.  
Handelt es sich um eine Klemmnabe (Pos. 2/4), ziehen Sie die Zylinderschraube (Pos. 2.1/4.1) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment gemäß Tabelle 1 an.  
Handelt es sich um eine Spannringnabe (Pos. 5), sorgen Sie zunächst für eine drehfeste Fixierung der Welle und ziehen Sie dann die 6 Zylinderschrauben (Pos. 5.1) abwechselnd in mindestens 3 Umläufen erst auf 1/3, dann auf 2/3 und schließlich auf das volle vorgeschriebene Drehmoment gemäß Tabelle 1 an.
3. Stecken Sie die Kupplung zusammen und ermitteln Sie das Abstandsmaß "A" zwischen Gehäuseflansch und Kupplung, siehe Bild 11.
4. Rechnen Sie das Abstandsmaß "A" in folgender Weise in das Montagemaß "M" um:

$$M = A + 0,8$$

Damit wird sichergestellt, dass die Kupplung bei der Montage die vorgeschriebene elastische Druckvorspannung erhält.

5. Ziehen Sie Kupplung wieder auseinander.
6. Schieben Sie die abgezogene Kupplungshälfte mit der Nabe voraus auf die Welle des zweiten Aggregates (siehe Bild 12). Achten Sie dabei mittels geeigneter Messwerkzeuge auf die Einhaltung des unter Punkt 4 ermittelten Montagemaßes "M" und ziehen Sie dann die Spansschrauben bzw. Klemmschraube abhängig von der jeweiligen Nabe, wie in Punkt 2 beschrieben, an.  
Dabei muss die Welle wieder zu mindestens zu 2/3 der Nabenlänge in die Nabe ragen.  
Falls sich an dieser Stelle das Montagemaß "M", z. B. wegen Vorhandensein eines Wellenabsatzes etc., nicht einstellen lässt, halten Sie bitte Rücksprache mit einer verantwortlichen Person in Ihrem Haus.
7. Sorgen Sie jetzt dafür, dass sich mindestens eine der Wellen der zu verbindenden Aggregate frei drehen lässt.  
Stellen Sie durch vorsichtiges Zusammenstecken der Kupplungshälften die Drehmoment übertragende Verbindung zwischen den Antriebsaggregaten her und montieren Sie die Aggregate dann endgültig.  
Achten Sie dabei möglichst nochmals darauf, ob sich die erforderliche axiale Vorspannung der Kupplung von ca. 0,5 bis 1,0mm ergibt.  
Dies kann je nach Einbausituation z. B. am Spalt "T" zwischen den Flanschflächen vor dem Anziehen der Flanschschrauben kontrolliert werden (Bild 13).

Nabe Pos. 2, 4 oder 5

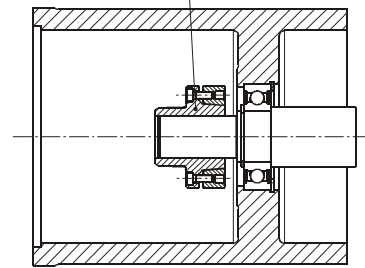


Bild 10

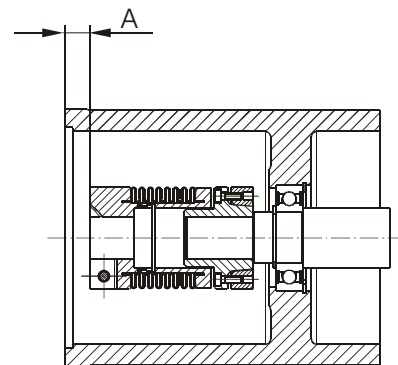


Bild 11

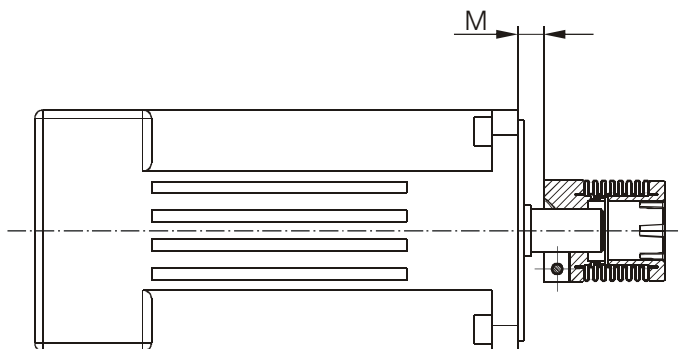


Bild 12

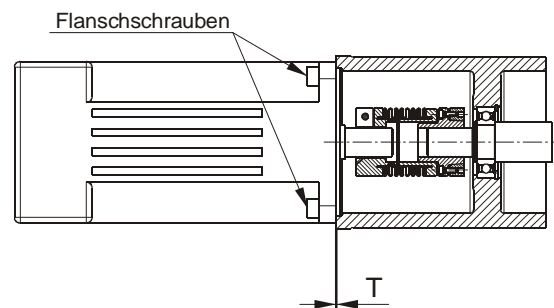


Bild 13



# Einbau- und Betriebsanleitung für primeflex®-Kupplungen Type 933.\_33.1 / 933.\_35.1 / 933.\_66.1 / 933.\_67.1

(B.9.9.D)

## Demontage der Kupplung

### Steckverbindung der Kupplung:

Zur Demontage der Steckverbindung werden die Schraubverbindungen der verbundenen Antriebsaggregate gelöst und durch axiales Abziehen eines Aggregates die Steckverbindung getrennt.



#### Hinweis!

Zur Demontage der Steckverbindung kann eine axiale Kraft von über 1000 N erforderlich sein, was aber durch die internen Anschläge der Kupplung zu keiner Beschädigung des Balges führt. Die Demontekraft darf ausschließlich in axialer Richtung aufgebracht werden.

### Klemmnaben:

Bei Klemmnaben genügt es, lediglich die Klemmschraube (Pos. 2.1 oder 4.1) zu lösen. Damit kann die Nabe von der Welle abgezogen werden.

### Steck-Spannringnaben:

Zur Demontage der Steck-Spannringnabe (5) werden zunächst die 6 Zylinderschrauben (Pos. 5.1) gelöst.

Anschließend werden die Zylinderschrauben (Pos. 5.1) in die Abdrückgewinde der Steck-Spannringnabe (5) eingeschraubt und gleichmäßig gegen den Spannring eingedreht, bis sich dieser von der Nabe löst.

Jetzt kann die Steck-Spannringnabe (5) von der Welle abgezogen werden.

## Kupplungsauslegung:

1. Ermitteln Sie das maximale Betriebsdrehmoment an der Kupplung.
2. Multiplizieren Sie das maximale Betriebsdrehmoment mit dem Wert des Temperaturfaktors (Tabelle 3) und dem für Sie zutreffenden Betriebsfaktor (Tabelle 4).
3. Wählen Sie die Kupplungsgröße aus, deren Nenndrehmoment über dem unter Punkt 2. ermittelten Maximaldrehmoment liegt.



#### Hinweis!

primeflex®-Kupplungen dürfen zum Nenndrehmoment kurzzeitig um Faktor 1,5 überlastet werden. In diesem Fall bitten wir um Rücksprache mit dem Werk.

$$M_{\text{Nenn}} \geq M_{\text{max}} = M_B \times f_t \times f_B$$

Tabelle 3: Temperaturfaktoren  $f_t$

Temperatur [°C]	50	80	100	120
Temperaturfaktor [-]	1	1,1	1,2	1,5

Tabelle 4: Betriebsfaktor  $f_B$

Betriebsart	Betriebsfaktor $f_B$
Gleichförmige Belastung	1,5
Ungleichförmige Belastung	2
Stoßende Belastung	2,5 - 4

## Zulässige Wellenverlagerungen

Die primeflex®-Kupplung gleicht radialen, axialen und winkligen Wellenversatz aus (Bild 10), ohne dabei ihre Spielfreiheit zu verlieren. Die in Tabelle 1 angegebenen zulässigen Wellenverlagerungen dürfen nicht gleichzeitig den Maximalwert erreichen. Treten mehrere Versatzarten gleichzeitig auf, beeinflussen sie sich gegenseitig, d. h. die zulässigen Werte der Verlagerung sind entsprechend voneinander abhängig (Bild 11). Die Summe der tatsächlichen Verlagerungen in Prozent vom Maximalwert darf 100 % nicht überschreiten.

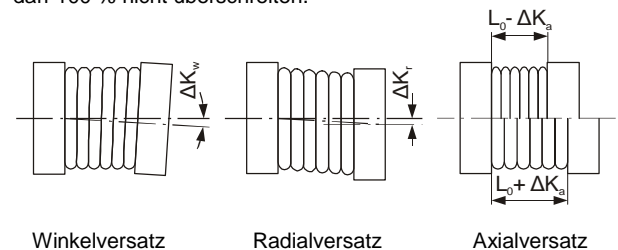


Bild 14

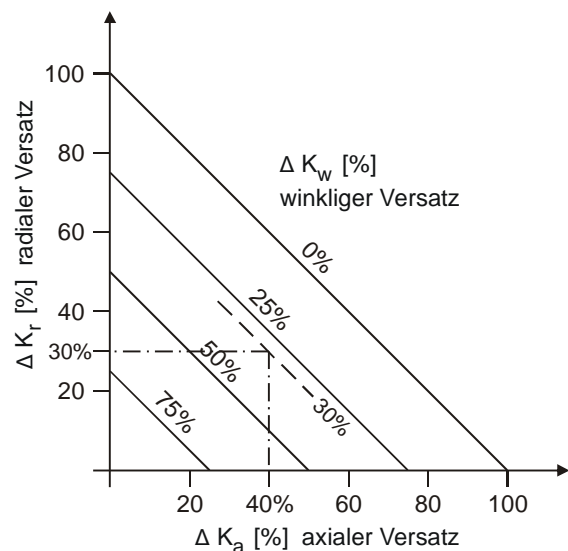


Bild 15



# Einbau- und Betriebsanleitung für primeflex®-Kupplungen Type 933.\_33.1 / 933.\_35.1 / 933.\_66.1 / 933.\_67.1

(B.9.9.D)

## Wartung

primeflex®-Kupplungen sind wartungsfrei. Lediglich bei extremen Umgebungs- bzw. Einsatzbedingungen der Kupplung können besondere Wartungsarbeiten erforderlich werden (in diesem Falle bitten wir um Rücksprache mit dem Werk).

## Entsorgung

**Alle Stahlbauteile:**  
Stahlschrott (Schlüssel Nr. 160117)

**Alle Aluminiumbauteile:**  
Nichteisenmetalle (Schlüssel Nr. 160118)

## Betriebsstörungen

Fehler	Mögliche Ursachen	Behebung
Balgbruch	Ausrichtfehler	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Anlage außer Betrieb setzen</li> <li>2) Kupplung komplett auswechseln</li> <li>3) Ausrichtung überprüfen</li> </ol>
	Vorschädigung des Balges durch Transport oder Montage	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Anlage außer Betrieb setzen</li> <li>2) Kupplung komplett auswechseln</li> <li>3) Ausrichtung überprüfen</li> </ol>
	Betriebsparameter entsprechen nicht der Kupplungsleistung	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Anlage außer Betrieb setzen</li> <li>2) Betriebsparameter überprüfen und angemessene Kupplung auswählen (Einbauraum beachten)</li> <li>3) Neue Kupplung montieren</li> <li>4) Ausrichtung überprüfen</li> </ol>
	Balg wird in Eigenfrequenz erregt, Resonanz	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Anlage außer Betrieb setzen</li> <li>2) Die Strangeigenheiten müssen neu konzipiert werden</li> <li>3) Kupplung komplett auswechseln</li> <li>4) Ausrichtung überprüfen</li> </ol>
	Balg wurde bei Montage zu stark axial vorgespannt	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Anlage außer Betrieb setzen</li> <li>2) Kupplung komplett auswechseln</li> <li>3) Montagevorgaben überprüfen</li> <li>4) Ausrichtung überprüfen</li> </ol>
Veränderung der Laufgeräusche und auftretende Vibrationen	Lösen von Schrauben, Resonanzen, Fixierung der Kupplung unzureichend	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Anlage außer Betrieb setzen</li> <li>2) Anzugsmomente der Schrauben überprüfen</li> <li>3) Die Strangeigenheiten müssen überprüft werden</li> <li>4) Kupplungsteile prüfen und beschädigte Kupplungsteile austauschen</li> </ol>
	Steckverzahnung nicht spielfrei wegen unzureichender axialer Vorspannung bei der Montage	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Anlage außer Betrieb setzen</li> <li>2) Verzahnung auf Verschleiß überprüfen, ggf. Kupplung komplett auswechseln</li> <li>3) Montagevorgaben überprüfen</li> <li>4) Ausrichtung überprüfen</li> </ol>



### Hinweis!

Bei Verwendung von Ersatzteilen und Zubehör, die nicht von *mayr*® geliefert wurden, und für die daraus entstehenden Schäden übernimmt *mayr*® weder eine Haftung noch eine Gewährleistung.