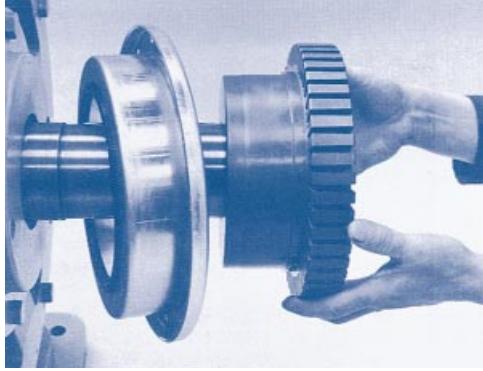
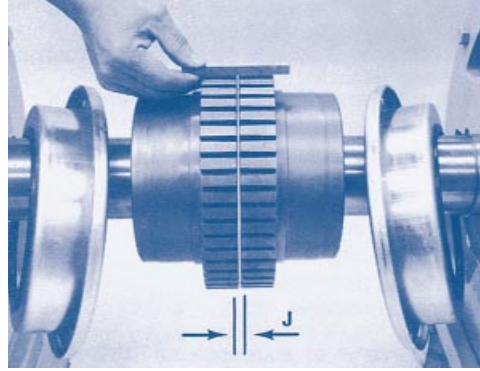


**RESILIENT COUPLING**



Set on halfcover with seals, then hub.  
Enfiler 1/2 boîtier avec bague d'étanchéité, puis moyeu.  
*Erst Federgehäuse mit Nabendichtung aufschieben, dann Kupplungscheibe aufziehen.*

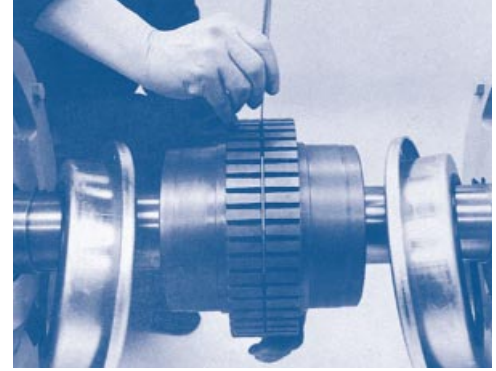
**ACCOUPEMENT ELASTIQUE**



Check parallel alignment in 4 points.  
Contrôle de l'alignement en 4 points.  
*Prüfung des Fluchtung an vier Stellen.*

} r

**ELASTISCHE KUPPLUNG**



Check gap and angular alignment.  
Contrôle écartement en 4 points.  
*Zwischenabstand an vier Stellen auf Gleichheit prüfen.*

} a

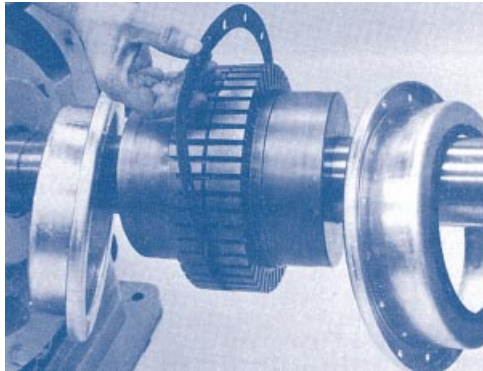
**Alignment limits - Tolérances d'alignement - Toleranzrichtwerte**

Size - Taille - Größe	Z . 000	00 . 0	1 ... 16	28	43 ... 150	220 ... 380	480
r ; a mm	0,20	0,20	0,33	0,33	0,51	0,51	0,51
j mm	2 <sup>+1</sup> <sub>-0,5</sub>	2 <sup>+2</sup> <sub>-0,5</sub>	3 ±1	4 ±2	4 ±2	5 <sup>+2</sup> <sub>-3</sub>	6 <sup>+2</sup> <sub>-3</sub>

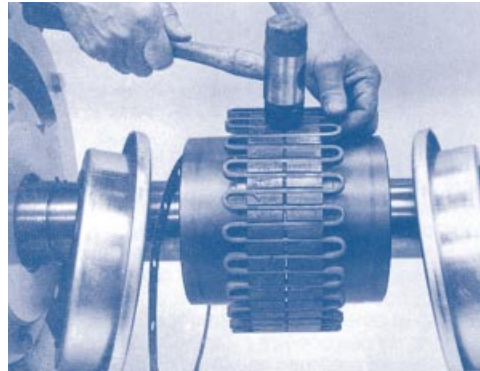
When couplings are dynamically balanced or limited end float prevails, the alignment limits 'a' and 'r' must be divided by three.  
Possible deviations which may occur during operation, should be taken into account of during aligning. Each shaft must have its own thrust bearing, the coupling allowing for its free positioning.

Pour toutes exécutions équilibrées dynamiquement, ou à jeu axial limité, prendre environ le tiers des valeurs r et a.  
Tenir compte des quelques modifications d'implantation qui pourraient survenir en cours de fonctionnement. Chaque arbre doit avoir sa propre butée, l'accouplement permettant leur libre positionnement.

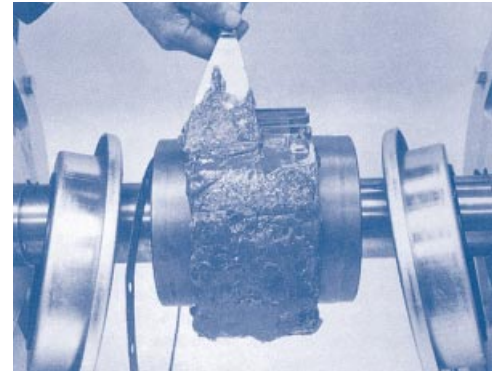
*Bei sämtlichen dynamisch ausgewuchteten Einrichtungen oder bei begrenztem Axialspiel sind etwa 1/3 der "r" und "a" Werte einzuhalten. Dabei sind die entsprechenden Betriebsbedingungen zu berücksichtigen, die sich während des Betriebes einstellen können. Jede Welle muß ihren eigenen Anschlag haben, wobei die Kupplung sich frei positionieren kann.*



Set up installation - Pass gasket.  
Fixer machine - Placer joint papier.  
*Maschine befestigen - Papierdichtung anbringen.*



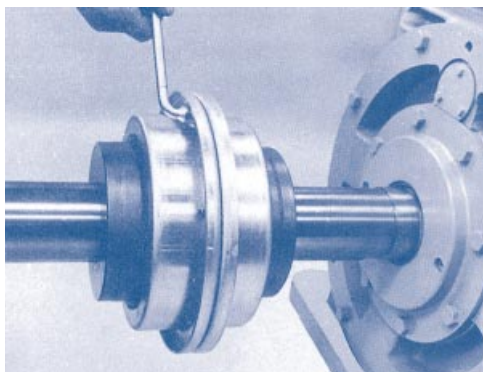
Pack grooves with grease - Presse springs into.  
Graisser rainures - Placer ressorts.  
*Zahnluken mit Fett füllen - Federsegmente einlegen.*



Fill up with grease - Lubricate hubs for easy fitting of seals.  
Remplir de graisse - Graisser moyeux pour glisser bagues d'étanchéité.  
*Raum um die Federn mit Fett Anfüllen.*

**Lubricants - Lubrifiants - Schmiermittel**

Grease - Graisse - Fette NLGI n°2	BP LS EP2	ELF-ANTAR Epexelf 2	ESSO Beacon EP2	KLUBER Costrac AK 1502	MOBIL Mobilux EP2	SHELL Alvania EP(LF)2	TOTAL Multis EP2
--------------------------------------	--------------	------------------------	--------------------	---------------------------	----------------------	--------------------------	---------------------



Draw covers into position - Bolt up.  
Assembler les demi-boîtiers.  
*Kupplungsnahe einfetten, Gehäuse überschieben und verschrauben. Auf Papierdichtung achten.*

**Running limit temperatures T° (taken on coupling)**

Températures limites utilisation T° (relevées sur accouplement)

T° = -20°C  
+110 °C

*Zulässige Betriebstemperaturen T° (gemessen an der Kupplung)*

**Grease weight per coupling - Masse de graisse par accouplement - Fettfüllung**

Size - Taille - Größe	Z	000	00	0	1	2	5	9	16
Kg	0,06	0,09	0,11	0,17	0,30	0,35	1	1,3	1,6
Size - Taille - Größe	28	43	70	95	150	220	300	380	480
Kg	1,8	2	4,5	8	12	22	27	30	45

Other practical information see overleaf  
Autres informations pratiques voir au verso  
*Weitere Informationen siehe Rückseite*

## MOUNTING

Clean all parts of the coupling.

## FITTING THE HUB ON SHAFT

### a) Keyed fit assembly

Adjust key as necessary. Depend on type of adjustment and to facilitate fitting, we recommend uniform heating of the hub to about 100°C to 120°C. Secure the seal.

b) **Shrink fit assembly**, with an interference of 1.2 to 1.6 ‰. Degrease all contact surfaces and remove plugs from holes provided for hydraulic dismantling. Heat - preferably in a furnace - to 250°C assuming an ambient temperature of 20°C.

Upon fitting, ensure protection of the seal from the heat of the hub.

**The use of a hammer (creating shocks) for fitting or dismantling is not advised.**

CARE TAKEN DURING ASSEMBLING AND ALIGNING, TOGETHER WITH CORRECT LUBRICATION AND MAINTENANCE, WILL ENSURE A SATISFACTORY LIFE FOR THE COUPLINGS.

## POSITIONING OF THE GRIDS

Couplings to 480 include two identical spring layers. We recommend a staggered arrangement of the spring segments.

## MONTAGE

Nettoyer toutes les pièces de l'accouplement.

## CALAGE DES MOYEURS SUR LES ARBRES

### a) Assemblage claveté

Ajuster la clavette. Selon le type d'ajustement un chauffage uniforme de l'ordre de 100 à 120°C facilite le montage. Etancher la rainure de clavette.

b) **Assemblage par fretage sur arbre lisse**, avec un serrage de 1,2 à 1,6 ‰, le chauffage serait fait de préférence au four et devra atteindre 250°C pour une température ambiante de l'ordre de 20°C. Avant chauffage enlever les bouchons prévus pour le démontage hydraulique, et dégraisser les surfaces en contact.

Le joint devra être protégé de la chaleur du moyeu.

**Calage et démontage par chocs sont à proscrire.**

LES SOINS APPORTÉS AU LIGNAGE A L'ASSEMBLAGE, A LA LUBRIFICATION ET A L'ENTRETIEN, ASSURERONT LONGEVITE A L'ACCOUPEMENT.

## MONTAGE DES RESSORTS

Les accouplements taillés 5 à 480 comportent deux couches de ressort identiques. Nous conseillons de monter en quinconce les extrémités des segments de chaque couche.

## MONTAGE

Alle Kupplungsteile reinigen.

## VERBINDUNG VON NABEN UND WELLEN

### a) Paßfederverbindung:

Befestigungskeil anpassen. Je nach der Passungsart erleichtert ein gleichmäßiges Erhitzen des Nabenkörpers auf 100 bis 120°C die Montage. Die Paßfedernut ist abzudichten.

b) **Schrumpfverbindung auf glatten Wellen**, mit einem Schrumpfmaß von 1,2 bis 1,6 ‰ erfolgt die Erhitzung der Naben vorzugsweise im Ofen. Sie sollte 250°C bei einer Umgebungstemperatur der Welle von 20°C betragen.

Vor der Erhitzung sind die Verschlußstopfen für die Hydraulische Demontage zu entfernen und die Kontaktflächen zu entfetten. Die Dichtung muß vor der Hitze der Nabe geschützt werden.

**Ausrichtung und Demontage durch Schläge ist zu vermeiden.**

Bei der Ausrichtung, beim Zusammenbau, bei der Schmierung und Wartung angewendete Sorgfalt gewährleistet eine lange Lebensdauer der Kupplung.

## EINBAU DER FEDERSEGMENTE

Die Kupplungen der Größen 5 bis 480 haben 2 Lagen gleicher Federsegmente. Wir empfehlen eine versetzte Anordnung der Segmente.

### Total number of segments n - Nombre de segments total n - Zahl d. Segmente n

Size - Taille - Größe	Z	000	00	0	1	2	5	9	16	28	43	70	95	150	220	300	380	480
n	1	1	1	2	2	2	4	4	4	6	8	8	8	10	12	14	16	14

## ASSEMBLING

Any rule has to be followed with regard to the grooves of the hubs together, excepted for coupling dynamically balanced where match marks have to be aligned. To facilitate sliding of the half covers with their seal rings grease hub bodies.

## MODEL S

Sizes 150 to 480; one of the half covers is secured on driving hub by screws and spring dowels.

## ASSEMBLAGE

Aucun repère n'est à respecter pour le vis à vis des dentures sauf dans le cas où l'accouplement subi un équilibrage dynamique.

Pour faciliter le glissement des boîtiers munis de leur joint graisser le corps des moyeux.

## EXECUTION S

Tailles 150 à 480 ; l'un de demi-boîtiers est solidaire du moyeu conducteur par vis et goupilles mécanindus.

## ZUSAMMENBAU

Nur bei dynamisch ausgewuchteter Kupplung muß ein Ausrichten der Kupplungsnaben zueinander nach den angebrachten Markierungen erfolgen.

Um das Aufschieben der Gehäusehälften zu erleichtern, werden die Dichtflächen der Kupplungsnaben eingefettet.

## BAUART S

Größen 150 bis 480: eine der Gehäusehälften ist fest mit der Nabe durch Schrauben und Paßstifte verbunden.

### Half cover fastener - Boulons d'assemblage des demi-boîtiers - Schrauben für Gehäusemontage

Size - Taille - Größe	Z	000	00	0	1	2	5	9	16	28	43	70	95	150	220	300	380	480	
Ø M	5*	6	6	6	6	6	8	8	10	10	10	10	10	18	20	20	20	20	20
Lenght - Longueur - Länge	12	15	15	15	15	15	20	20	25	25	25	25	25	60	70	70	70	70	70
Nr - Nbre - Zahl	5	4	6	6	8	8	12	14	16	18	24	24	24	6	6	8	6	16	10

\*Screws SKT cap, other sizes hex cap screws.

Sizes Z to 95 locking by lockwasher.

Sizes 150 to 480, locking by locknut.

Δ fixing screws of half cover on hub.

\*Vis CHc, autres tailles vis H.

Tailles Z à 95, freinage par rondelle éventail.

Tailles 150 à 480, freinage par écrou nylonstop.

Δ vis fixation demi-boîtier sur moyeu.

\*Innensechskantschraube, übrige Größen Sechskantschraube.

Größe Z bis 95: Sicherung mit Federring.

Größe 150 bis 480: Sicherung mit Stoppschraube.

Δ Schrauben zur Befestigung des Gehäuses an der Nabe.

## MAINTENANCE

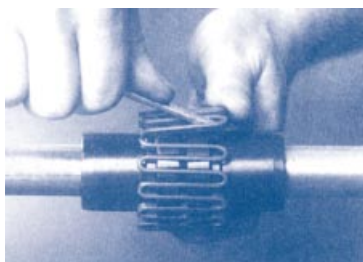
After 15 000 hours of operation or 3 years of intermittent use, open the casing. Replace grease or make up for loss.

In case of reversible motion, of extreme temperatures, make a first inspection after 3000 hours or 6 months. Replace grease or make up loss and determine frequency of inspection. Grids need not to be change unless wear impedes sliding on the teeth.

## DISMANTLING

Separate the two half covers and pull them as far apart, as possible. Remove the spring one segment at a time, beginning with one of the end segment. Following photo below.

**AFTER SALES SERVICE** is available for any advice or service you may require at rates ruling at the date of request.



Grid removal.

Démontage des ressorts.

Ausbau der Federsegmente.

## ENTRETIEN

Après 15 000 heures de marche continue ou 3 ans par intermittence, ouvrir le boîtier. Suivant constatation compléter ou remplacer la graisse.

Pour marche réversible ou ambiance élevée. Faire une première visite après 3000 heures ou 6 mois de fonctionnement. Compléter ou remplacer la graisse et déterminer la fréquence des visites. Les ressorts ne doivent être remplacés qu'après usure de plusieurs dixièmes gênant le glissement sur les dentures.

## DEMONTAGE

Séparer les demi-boîtiers et les écarter au maximum. Démonter segment par segment en commençant par une lame d'extrémité et de proche en proche sur les suivantes. Voir photo ci-après.

**NOTRE SERVICE APRES-VENTE** se tient à votre disposition, pour tous conseils sur exploitation, et, assistance à nos meilleures conditions.

## WARTUNG

Nach 15 000 Betriebsstunden Laufzeit oder 3 Jahren Kurzzeitbetrieb Gehäuse öffnen. Je nach Zustand das Fett ergänzen oder erneuern.

Bei Reversierbetrieb oder extremen Temperaturen erfolgt die erste Inspektion nach 3000 Stunden oder 6 Monaten Betrieb. Ergänzen oder erneuern Sie das Fett und entscheiden Sie die Untersuchungsintervalle. Die Federn müssen erst dann ausgewechselt werden, wenn Verschleiß im Bereich der Verzahnung festgestellt wird.

## DEMONTAGE

Die Gehäusehälften trennen und so weit wie möglich auseinander schieben. Segment für Segment ausbauen, wobei man am Ende eines Segments beginnt. Siehe Foto unten.

**UNSER KUNDENDIENST** steht Ihnen für sämtliche auf ihren Betrieb bezogenen Hilfestellungen mit Ratschlägen zu unseren günstigen Bedingungen zur Verfügung.

UNITÉ DE CAMBRAI



539, avenue du Cateau - 59400 Cambrai - FRANCE  
Tél. : +33 (0) 3 27 73 53 11 - Fax : + 33 (0) 3 27 78 36 99  
Télex : ERCIMER 160 388 F