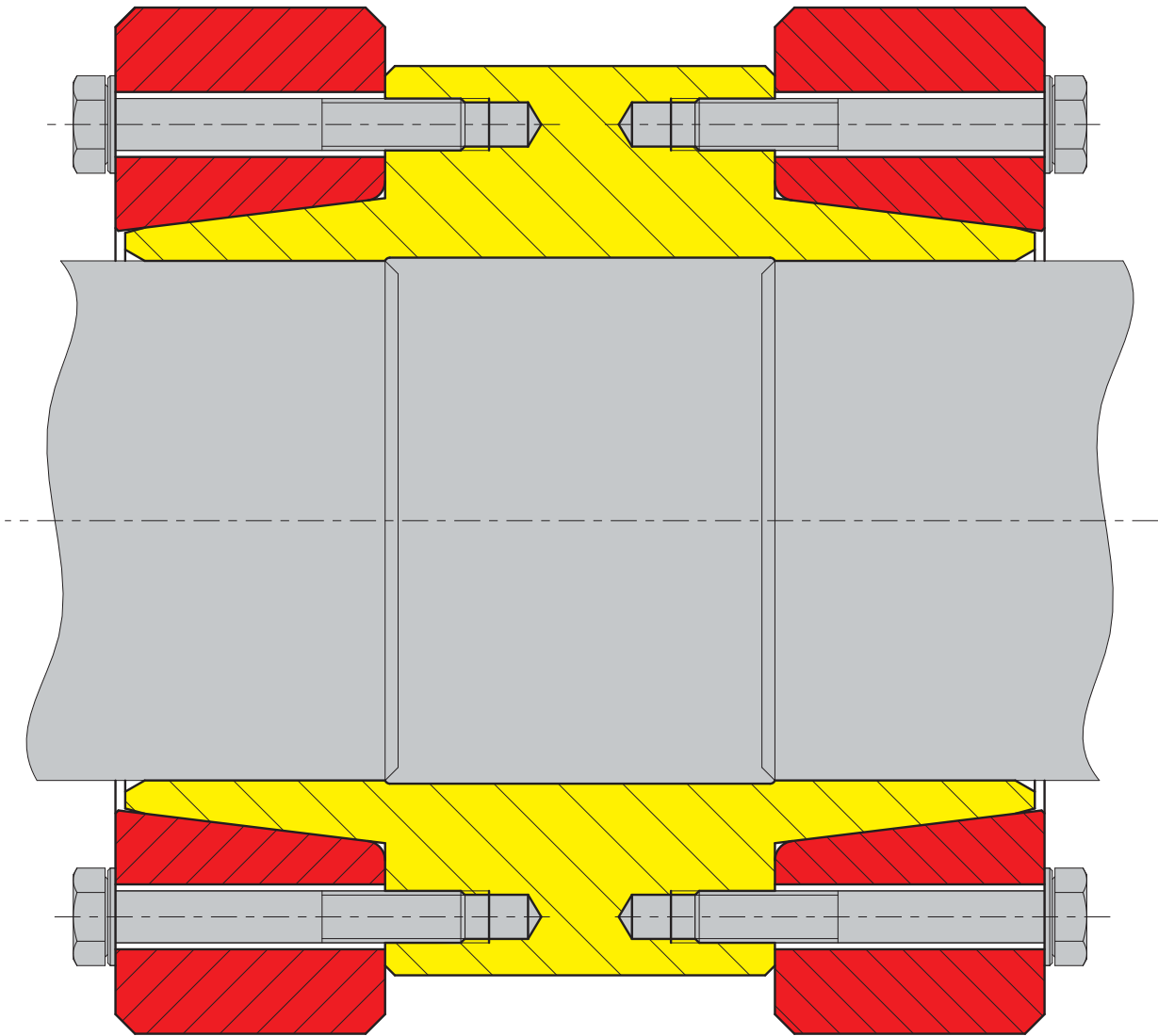
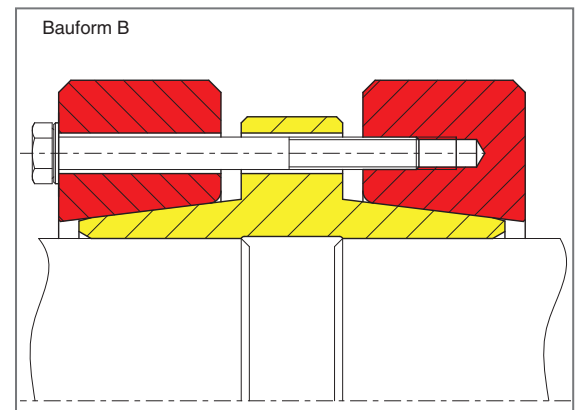
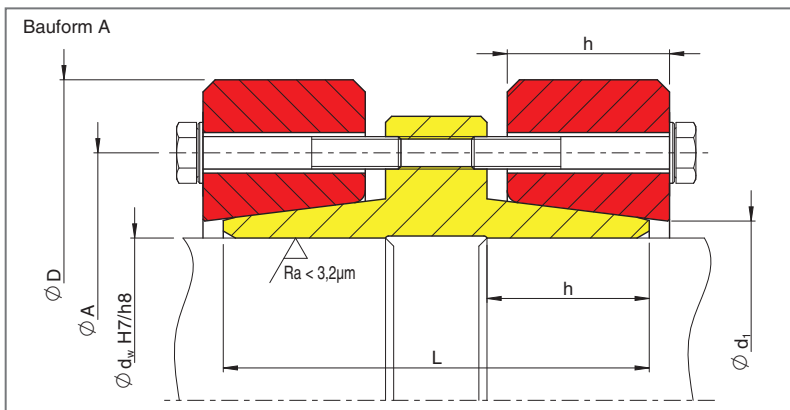


Wellenkupplung Typ WK, WKL



Wellenkupplung WKL

Baureihe 12



- Erläuterungen:** M_t maximal übertragbares Drehmoment einer Schrumpfscheibe bei $P_{ax}=0$
 P_{ax} maximal übertragbare Axialkraft einer Schrumpfscheibe bei $M_t=0$
 M_a maximales Anzugsmoment der Spanschrauben (s. „Montage- und Demontageanleitung“)

Typ	d_w mm	M_t kNm	P_{ax} kN	M_a Nm	B*	D mm	L mm	h mm	A mm	d_1 mm	kg
WKL 10 - 12	9	0,04	8	12	M6	39	32	10	25	13	0,3
	10	0,04	9								
	11	0,05	10								
WKL 12 - 12	12	0,07	11	12	M6	44	38	13	28	16	0,4
	13	0,08	12								
	14	0,09	13								
WKL 15 - 12	15	0,16	21	29	M8	52	50	15	36	21	0,7
	17	0,20	24								
	19	0,26	27								
WKL 20 - 12	20	0,29	29	29	M8	60	54	17	42	26	1,0
	22	0,35	32								
	24	0,41	35								
WKL 25 - 12	25	0,49	40	29	M8	66	62	19	48	32	1,3
	27	0,58	43								
	29	0,66	46								
WKL 30 - 12	30	0,77	51	29	M8	76	70	21	56	38	1,9
	32	0,87	55								
	35	1,05	60								
WKL 40 - 12	36	1,3	70	58	M10	96	80	25	70	47	3,5
	40	1,8	92								
	43	2,3	109								
WKL 50 - 12	44	2,3	102	100	M12	112	90	30	84	58	5,5
	50	3,4	137								
	54	4,3	161								
WKL 60 - 12	55	4,1	150	100	M12	120	120	34	94	66	7,8
	60	5,5	183								
	62	6,1	197								
WKL 70 - 12	63	6,2	196	100	M12	148	140	40	112	79	13,6
	70	8,6	245								
	73	9,7	266								
WKL 80 - 12	74	10	282	160	M14	170	170	44	130	94	21,4
	80	13	326								
	85	15	364								
WKL 90 - 12	86	17	387	240	M16	185	200	50	144	104	29,3
	90	19	421								
	95	22	466								
WKL 100 - 12	96	23	487	240	M16	197	210	54	156	114	34,2
	100	26	523								
	106	31	579								
WKL 120 - 12	107	35	659	240	M16	230	230	65	174	134	50,1
	120	48	796								
	125	53	850								

* Spanschrauben: standardmäßig DIN EN ISO 4014/4017 Güte 10.9, alternativ DIN EN ISO 4762 Güte 10.9
 Ab M16 und größer mit Unterlegscheiben: DIN EN ISO 7416 **Bestellangabe:** z. B. WKL80 - 12x74 (Typ x $\varnothing d_w$)

Baureihe 12

Typ	d _w mm	M _t kNm	P _{ax} kN	M _a Nm	B*	D mm	L mm	h mm	A mm	d _i mm	kg
W K L 140 - 12	126	56	895	470	M20	290	250	76	206	160	87,7
	140	74	1064								
	150	89	1188								
W K L 160 - 12	150	82	1096	470	M20	320	280	83	234	180	115
	160	97	1216								
	165	105	1277								
W K L 180 - 12	165	116	1404	470	M20	340	310	94	260	205	152
	180	145	1613								
	185	156	1684								
W K L 200 - 12	185	167	1805	470	M20	370	350	96	266	226	192
	200	203	2034								
	210	230	2190								
W K L 220 - 12	210	234	2224	820	M24	405	390	118	320	246	252
	220	262	2385								
	230	293	2548								
W K L 240 - 12	230	273	2377	820	M24	430	430	128	340	267	302
	240	304	2536								
	250	337	2696								
W K L 260 - 12	240	325	2712	1210	M27	460	450	138	366	288	376
	250	361	2888								
	260	398	3065								
W K L 280 - 12	260	431	3312	1210	M27	485	470	154	400	308	443
	270	473	3504								
	280	518	3698								
W K L 300 - 12	280	537	3834	1210	M27	520	470	162	420	328	502
	290	585	4035								
	300	636	4237								
W K L 320 - 12	300	667	4450	1640	M30	550	510	180	446	348	609
	310	723	4664								
	320	781	4881								
W K L 340 - 12	320	811	5066	1640	M30	590	510	184	466	368	694
	330	874	5294								
	340	939	5525								
W K L 360 - 12	340	973	5725	2210	M33	650	530	192	490	398	881
	350	1043	5961								
	360	1116	6199								
W K L 390 - 12	370	1199	6479	2210	M33	670	580	216	526	428	1004
	380	1278	6725								
	390	1360	6972								
W K L 420 - 12	400	1647	8234	2210	M33	740	600	226	550	448	1257
	410	1746	8517								
	420	1848	8801								
W K L 460 - 12	430	1841	8561	2210	M33	780	640	246	590	498	1483
	450	2050	9112								
	460	2160	9390								
W K L 500 - 12	470	2568	10929	2850	M36	860	690	276	648	540	1989
	480	2700	11249								
	500	2974	11895								
W K L 550 - 12	510	3014	11820	2850	M36	960	760	296	710	600	2739
	530	3301	12456								
	550	3602	13097								
W K L 600 - 12	560	3610	12893	2850	M36	1000	780	310	760	650	2957
	580	3921	13520								
	600	4245	14151								
W K L 650 - 12	620	4555	14695	2850	M36	1080	820	320	824	700	3501
	630	4732	15023								
	650	5097	15684								
W K L 700 - 12	660	5360	16243	2850	M36	1140	840	340	890	760	4056
	680	5751	16916								
	700	6158	17593								
W K L 750 - 12	710	6256	17623	2850	M36	1280	880	360	950	814	5511
	730	6679	18298								
	750	7116	18977								

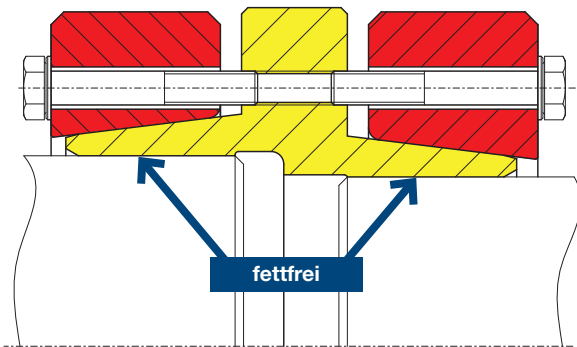
weitere Größen auf Anfrage technische Änderungen vorbehalten

* Spannschrauben: standardmäßig DIN EN ISO 4014/4017 Güte 10.9, alternativ DIN EN ISO 4762 Güte 10.9
Ab M16 und größer mit Unterlegscheiben: DIN EN ISO 7416 **Bestellangabe:** z. B. WKL240-12x230 (Typ x Ød_w)

Montage- und Demontageanleitung für Wellenkupplung WK & WKL

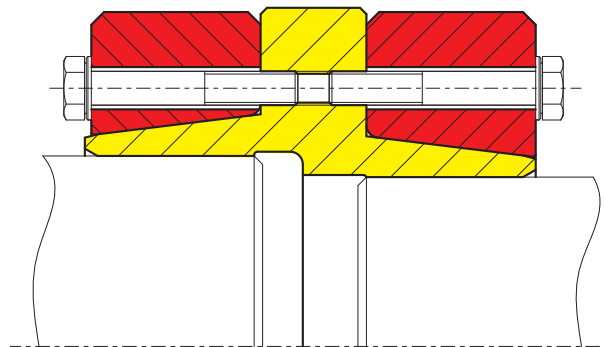
Falls zwei Wellen mit unterschiedlichen Durchmessern zu verbinden sind, können Wellenkupplungen mit abgesetzten Bohrungen geliefert werden.

Vor der Montage



Kegelflächen und Schrauben geschmiert

Nach der Montage



Montage

Die STÜWE® Wellenkupplungen Typ WK bzw. WKL werden einbaufertig geliefert. Sie sollten daher vor dem erstmaligen Verspannen nicht auseinander gebaut werden.

1. Entfetten der Wellen-Enden und der Bohrung der Wellenkupplung mit Hilfe von Lösungsmitteln. Hiervon hängt in hohem Maße die Sicherheit der Drehmomentübertragung ab. Verunreinigte Lösungsmittel und Putztücher sind zur Entfettung ungeeignet.
2. Die zu verbindenden Wellen sind vor der Montage der Wellenkupplung genau zueinander auszurichten und festzulegen. Fluchtungsfehler aus Wellen- und/ oder Winkelversatz kann die Wellenkupplung nicht ausgleichen. Bei Nichtbeachtung können Rundlauffehler auftreten.
3. Aufschieben der Wellenkupplung über ein Wellen-Ende.
4. Verschieben der Wellenkupplung in die endgültige Montageposition. Die Lage der Wellen-Enden darf sich nicht verändern.
5. Anziehen von vier auf den Umfang verteilten Schrauben mit vermindertem Anzugsmoment (ca. 50 bis 70 % des maximalen Anzugsmoments).
6. Anziehen der Spanschrauben der Reihe nach und in mehreren Umläufen solange, bis alle Spanschrauben das erforderliche Anzugsmoment aufweisen. Die Außenringe müssen dann gegeneinander (WK) bzw. gegen die mittlere Wellenhülse (WKL) stoßen. Die Kontrolle des einwandfreien Verspannungszustands ist somit zusätzlich optisch überprüfbar.
7. Nach Erreichen des max. Schraubenanzugsmomentes sollte nochmals zweimal reihum das Anzugsmoment überprüft werden.



Falls das Passungsspiel der Welle größer als im Katalog angegeben ist, bitten wir um Rücksprache.

Demontage

Die geschmierten Kegel sind nicht selbsthemmend. Der Lösevorgang ist ähnlich dem des Verspannens. Lösen der Spanschrauben gleichmäßig und der Reihe nach, anfangs nur mit ca. einer Viertel-Umdrehung pro Schraube.



Die Spanschrauben auf keinen Fall vollständig aus der Gewindebohrung herausdrehen. Es besteht andernfalls Unfallsgefahr!

Reinigung und Schmierung

Demontierte Wellenkupplungen müssen vor dem erneuten Verspannen nicht auseinander genommen und neu geschmiert werden. Nur wenn die Wellenkupplung verschmutzt oder angerostet ist, ist sie zu reinigen, und die Kegelflächen zwischen Außenringen und Innenring sind neu zu schmieren.

Es ist ein feststoffhaltiger Schmierstoff mit hohem MoS₂-Gehalt, mit einem Reibwert von $\mu=0,04$, zu verwenden. In der Regel wird eine Kombination von Gleitlack und Paste gewählt.

Beispiele:

Schmierstoff	Hersteller
Molykote D 321 R (Gleitlack)	Dow Corning
Aema-Sol MO 84-K (Gleitlack)	A.C. Matthes
Molykote G Rapid + (Paste)	Dow Corning
Aema-Sol M 19 P (Paste)	A.C. Matthes



Die Kupplungsbohrung ($\varnothing d_w$) muss fettfrei bleiben.

Die Schrauben sind nach Möglichkeit zu erneuern. Für die Schrauben kommen handelsübliche Schraubenschmierstoffe ($\mu=0,1$) zum Einsatz.