

Autogard-Drehmomentbegrenzer der Serie 820





Autogard-Drehmomentbegrenzer der Serie 820

Autogard®-Produkte sind bezüglich Qualität, Designinnovation und Produktion seit mehr als 80 Jahren im Bereich des Überlastschutzes führend. Bei der Herstellung der Autogard-Produkte werden die Anforderungen von ISO 9001 erfüllt; sie verwenden die neuesten Maschinenwerkzeuge und Materialien höchster Qualität.

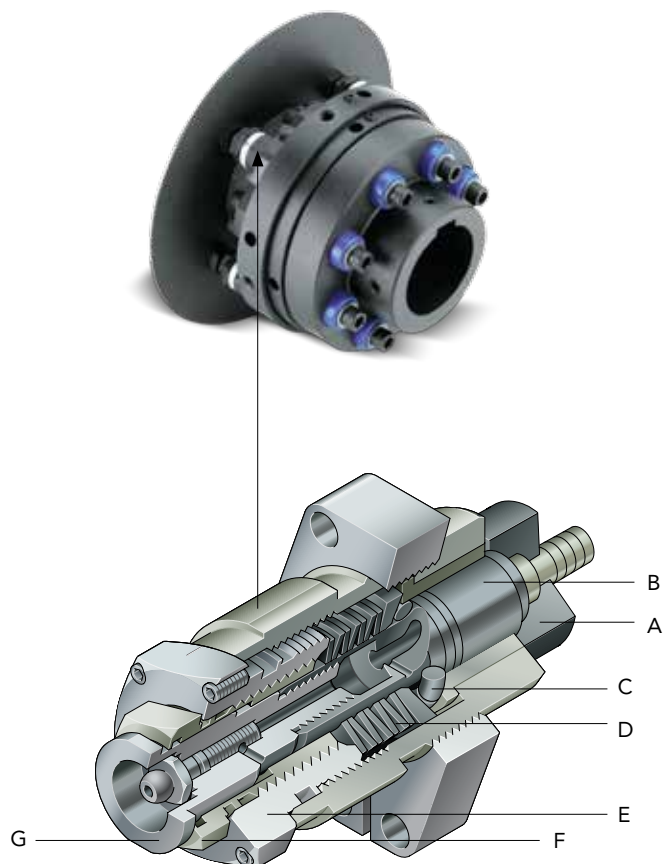
Sie agieren als mechanische „Sicherung“ zum Schutz des schwächsten Glieds des Antriebsstrangs. Die effektivste Position für Autogard-Drehmomentbegrenzer befindet sich so nahe wie möglich an der zu schützenden Komponente. Die Serie 820 wurde nach dem Modulprinzip entwickelt und erfüllt den zunehmenden Bedarf an einen Drehmomentbegrenzer mit hohem Drehmoment und hohen wie auch niedrigen Drehzahlen. Das Auslösedrehmoment kann je nach dem Radius der Modulpositionen, der Anzahl der verwendeten Module und der Modullastkonfiguration auf praktisch jeden beliebigen Wert eingestellt werden.

Deaktivierung bei Überlasten

Eine gehärtete Arretierung A ist in eine Hälfte des Drehmomentbegrenzers integriert. Die Moduleinheit wird dann im gegenüberliegenden Flansch so positioniert, dass das Drehmoment zwischen dem Kolben B und der gehärteten Arretierung übertragen wird. Dadurch wird ein zum angewendeten Drehmoment proportionaler Endschub im Kolben erzeugt. Dieser Kraft entgegen wirkt ein Ring von Segmenten C, die zwischen einer ebenen Fläche und einer konischen Unterlegscheibe eingeschlossen sind, die von den Scheibenfedern D belastet wird. Wenn die Axialkraft einen Wert über dem der Reaktionskraft durch den Federmechanismus erreicht, wird der Kolben zurückgezogen, wodurch die Segmente am Kolben entlang nach oben gedrückt werden, sodass der Kolben sich von der gehärteten Arretierung löst. Der Drehmomentbegrenzer kann jetzt frei laufen. Der modulare Drehmomentbegrenzer kann eine optionale Endschalterplatte umfassen, die sich beim Auslösen bewegt und einen Schalter aktivieren kann, mit dem das Gerät angehalten wird.

Erneute Aktivierung

Die Rückstellung erfolgt durch einfaches Ausrichten der beiden Hälften, Positionieren des Kolbens über der gehärteten Arretierung und einen leichten Schlag mit einem Gummihammer auf den Rückstellstift G. Es ist auch eine Version mit automatischer Rückstellung verfügbar. Falls erforderlich, wird das Auslösedrehmoment extern justiert. Dies wird durch Drehen der Stellmutter E zum Erhöhen bzw. Verringern des Federdrucks erreicht.



Die Buchstaben oben entsprechen den Absätzen links.



Funktionsmerkmale und Vorteile:

- Für Anwendungen mit hohem Drehmoment bei hohen oder niedrigen Drehzahlen geeignet
- Genaues und konsistentes Einstellen des Drehmoments gewährleistet einen zuverlässigen und wiederholbaren Drehmoment-Überlastschutz
- Sofortiges und vollständiges Abschalten der Trägheitsmomente der Antriebs- und der Lastseite bieten einen optimalen Schutz
- Auslösedrehmoment kann ganz einfach eingestellt werden, ohne Module vom Drehmomentbegrenzer zu entfernen
- Für eine Präzisionseinstellung ist jedes Modul mit einem Nonius ausgerüstet
- Bei einer Überlast können Standardenschalter oder Näherungssensoren den Motor automatisch abschalten
- Module können schnell und einfach zurückgestellt werden; manuelle oder automatische Rückstellung verfügbar
- Durch die manuelle Deaktivierung kann die Einheit für Wartungszwecke abgetrennt bleiben
- Integriertes Schmierfitting ermöglicht regelmäßiges Schmieren der Einheit, ohne sie aus dem Antriebsstrang zu entfernen
- Ein breites Spektrum verschiedener Befestigungskonfigurationen gewährleistet die richtige Lösung für jedes Problem
- Durch den mittleren Dropout-Demontageabschnitt kann der Drehmomentbegrenzer problemlos aus dem Antriebsstrang entfernt werden, ohne dass die Ausrüstung bewegt werden muss

Auswahl:

Für die Drehmomentbegrenzer-Auswahl erforderliche Daten:

- Anwendungsdetails für Leistungsfaktoren
- Kilowatt oder PS und U/min des Antriebs
- Wellendetails zu Antriebs- und angetriebener Ausrüstung

(1) Berechnen Sie das Nenndrehmoment.

$$\text{Drehmoment (Nm)} = \text{KW} \times 9.550 / \text{U/min}$$

Daraufhin sollten je nach Position im Antriebssystem Startdrehmoment oder andere besondere Umstände berücksichtigt werden. Wählen Sie ein Soll Drehmoment mit geeigneter Marge über dem Nennwert. Wählen Sie den Drehmomentbegrenzer mit einer höheren Drehmoment-Nennleistung.

(2) Prüfen Sie die Begrenzungsbedingungen:

- Prüfen Sie die Nabenbohrungskapazität.
- Prüfen Sie die Drehmomentbegrenzer-Abmessungen wie Gesamtlänge und Außendurchmesser.

(3) Wählen und spezifizieren Sie das angemessene Antriebsmedium bzw. die entsprechende Kupplung.

Alle Autogard-Einheiten der Serie 820 können ab Werk mit einem voreingestellten Drehmoment und dem jeweiligen an der Einheit montierten Antriebsmedium geliefert werden.

Bestellen der Drehmomentbegrenzer der Serie 820

Bei der Bestellung geben Sie bitte Folgendes an:
Modell und Größe / Typ / S1-Bohrung / S2-Bohrung

Standardbohrungstoleranz = H8 + normaler Passschlüssel

Beispiel: 820-3L / 2 / S1-100 / S2-120

Bezieht sich auf Serie 820, Größe 3L,
Drehmomentbegrenzer Typ 2

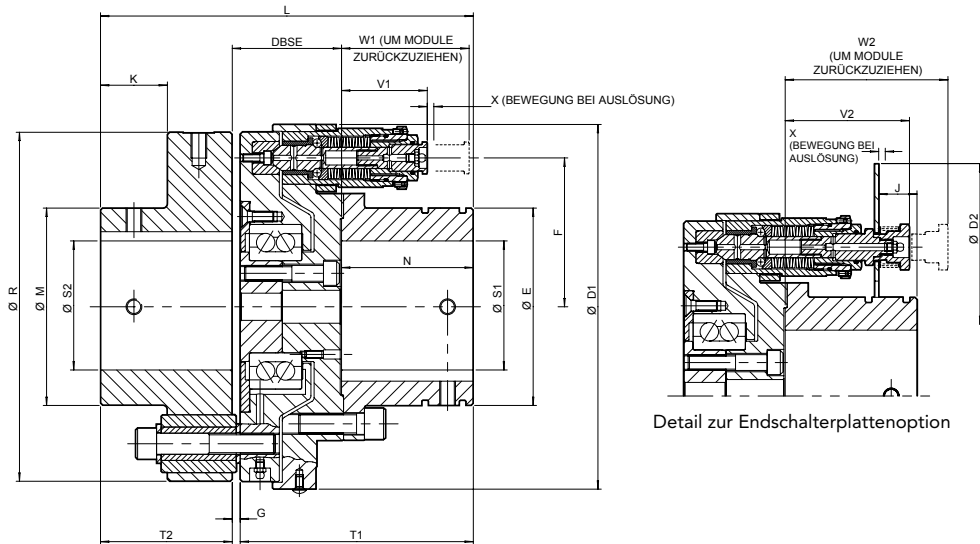
Bohrung S1 = 100 mm Bohrung S2 = 120 mm

Geben Sie ggf. auch das Soll Drehmoment an.

Die in dieser Broschüre enthaltenen Spezifikationen sind zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Rexnord prüft und aktualisiert die Spezifikationen seines gesamten Autogard-Produktangebots ständig und behält sich daher das Recht vor, Details zu ändern.

Type 1

Modell des Typs 1 akzeptiert eine standardmäßige elastische Kupplung (Stift und Buchse).



Detail zur Endschalterplattenoption

Größe ①②	Module (Größe- Mge.)	Drehmoment		Kupplungsdrehmoment		Max. Drehzahl U/min	Masse ③ Kg	Massenträg- heitsmoment MR ² ④ kgm ²	Max. Axialver- satz mm	Max. Paral- lerversatz mm
		Min. Nm	Max. Nm	Nominal Nm	Spitze Nm					
1L	1L-4	370	1.470	2.120	4.240	3.800	33,2	0,135	3,0	0,13
1H	1H-4	735	2.940	2.120	4.240	3.800	33,4	0,136	3,0	0,13
2L	2L-3	860	3.450	6.340	12.680	2.400	75,8	0,543	3,0	0,13
2H	2H-3	1.725	6.900	6.340	12.680	2.400	76,2	0,549	3,0	0,13
3L	2L-4	1.400	5.650	9.650	19.300	2.150	124	1,27	3,5	0,13
3H	2H-4	2.825	11.300	9.650	19.300	2.150	125	1,28	3,5	0,13
4L	3L-4	3.050	12.200	18.070	36.140	1.800	244	3,72	3,5	0,13
4H	3H-4	6.100	24.400	18.070	36.140	1.800	246	3,78	3,5	0,13
5L	4L-3	6.540	26.150	35.000	70.000	1.800 ⑤	472	12,6	3,5	0,13
5H	4H-3	13.075	52.300	35.000	70.000	1.800 ⑤	476	12,8	3,5	0,13
6	5-3	60.000	120.000	Nach Kundenspezifikationen entwickelt. Wenden Sie sich an Rexnord.						

① Max. Winkelversatz 0,25°.

② Ausgleich optional.

③ Wenden Sie sich an Rexnord, wenn bei Drehzahlen über 1.400 U/min eine Endschalterplatte erforderlich ist.

④ Massen- und Trägheitswerte werden für Einheiten mit soliden Naben ohne Endschalterplatte berechnet.

Größe	S1 (max.) mm	S2 (max.) mm	DBSE mm	D1 mm	D2 mm	E mm	F mm	G mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	R mm	T1 mm	T2 mm	V1 mm	V2 mm	W1 mm	W2 mm	X mm
1L	80	85	63,2	212	288	115	85,5	6,0	32,6	45,5	223	118,5	80,0	195	137	80,0	50,4	70,8	76,4	93,0	3,7
1H	80	85	63,2	212	288	115	85,5	6,0	22,6	45,5	223	118,5	80,0	195	137	80,0	60,4	80,8	86,4	103	3,7
2L	100	115	83,0	277	353	150	113	6,0	43,1	50,8	283	162,5	100	265	177	100	51,1	80,4	84,9	110	5,0
2H	100	115	83,0	277	353	150	113	6,0	29,1	50,8	283	162,5	100	265	177	100	65,1	94,4	98,9	124	5,0
3L	120	130	93,4	329	405	180	139	7,0	63,0	60,0	333	188,5	120	314	206	120	51,1	80,4	84,9	110	5,0
3H	120	130	93,4	329	405	180	139	7,0	49,0	60,0	333	188,5	120	314	206	120	65,1	94,4	98,9	124	5,0
4L	150	170	114,8	409	485	230	166	7,0	70,0	89,9	415	248,0	150	375	258	150	76,0	109,4	126	131	6,0
4H	150	170	114,8	409	485	230	166	7,0	46,0	89,9	415	248,0	150	375	258	150	100,0	133,4	150	155	6,0
5L	180	205	134,8	550	626	280	221	7,0	57,1	119,9	495	310,0	180	470	308	180	118,9	152,3	186	192	8,0
5H	180	205	134,8	550	626	280	221	7,0	25,1	119,9	495	310,0	180	470	308	180	150,9	184,3	218	224	8,0
6	230	230	Nach Kundenspezifikationen entwickelt. Bitte wenden Sie sich an Rexnord.																		

Serie 820 Typ 1 – Auswahlmethode für Stiftkupplung

Bestätigen Sie bei der Auswahl eines Produkts der Serie 820, Typ 1, dass die Kupplung für das kontinuierliche Drehmoment geeignet ist. Berücksichtigen Sie dabei die jeweilige Anwendung der Einheit.

- (A) Nenndrehmoment bestimmen: Drehmoment (Nm) = $K_w \times 9.550 / U/\text{min}$
- (B) Wählen Sie den jeweiligen Leistungsfaktor f_D (siehe Tabelle 1) aus.
- (C) Wählen Sie in Tabelle 2 den Faktor für die Frequenz der Starts pro Stunde (f_s) aus.
- (D) Bestimmen Sie das Auswahldrehmoment: Auswahldrehmoment (Nm) = Nenndrehmoment $\times f_D \times f_s$
- (E) Vergewissern Sie sich, dass das Nenndrehmoment der Kupplung das Auswahldrehmoment überschreitet. Ist das nicht der Fall, wählen Sie den nächstgrößeren Drehmomentbegrenzer, der diese Kriterien erfüllt.

Tabelle 1: Stiftkupplungs-Leistungsfaktor (f_D) nur für Serie 820, Typ 1.

Merkmale der lastseitigen Ausrüstung				
Förderer (Antriebseingang)	Servicedauer (Stunden/Tag)	Konstante Last	Mittlere Impulsivität	Hohe Impulsivität
Elektrische Luftkomponenten, Hydraulikmotoren, Dampfturbinen (stetiger Eingang)	Intermittierend 3 h/Tag max.	0,90	1,00	1,50
	3-10	1,00	1,25	1,75
	Mehr als 10	1,25	1,50	2,00
Mehrzylinder I.C. Motor (Eingang mittlerer Impulsivität)	Intermittierend 3 h/Tag max.	1,00	1,25	1,75
	3-10	1,25	1,50	2,00
	Mehr als 10	1,50	1,75	2,25
Einzylinder I.C. Motor (Eingang hoher Impulsivität)	Intermittierend 3 h/Tag max.	1,25	1,50	2,00
	3-10	1,50	1,75	2,25
	Mehr als 10	1,75	2,00	2,50

Tabelle 2: Stiftkupplungs-Leistungsfaktor (f_s) nur für Serie 820, Typ 1.

Anzahl Startvorgänge pro Stunde	0-1	1-30	30-60	60+
Faktor	1,00	1,20	1,30	1,50

Hinweise:

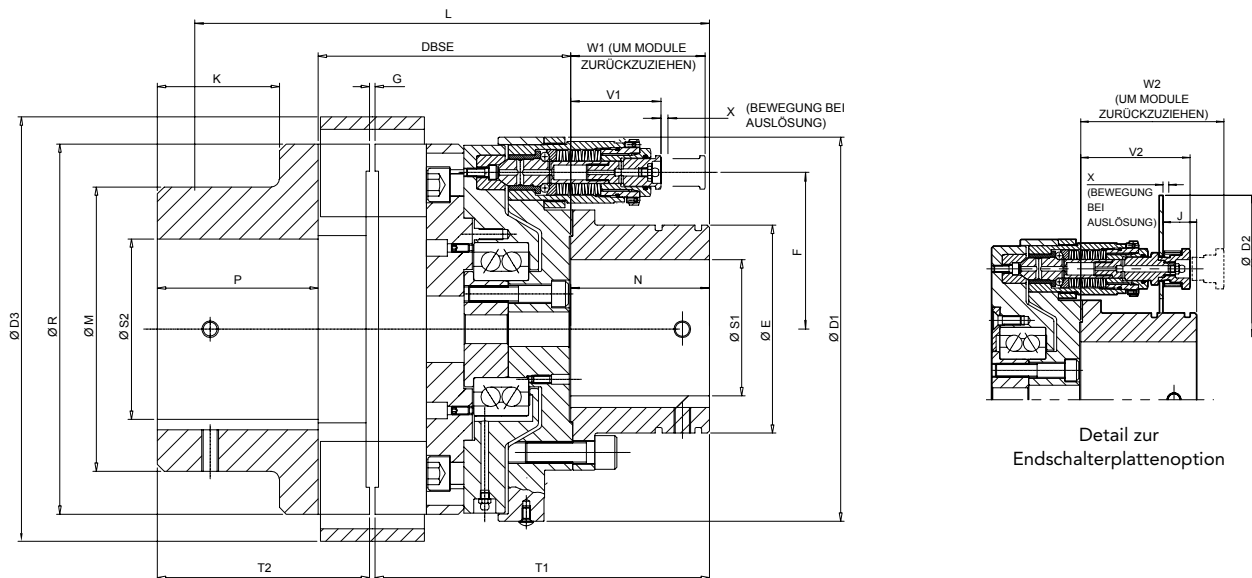
Leistungsfaktoren dienen nur Referenzzwecken.

Bei Anwendungen mit übermäßigen Vibrationen wenden Sie sich an Rexnord.

Rotationsausrüstung muss mit geeigneten Schutzabdeckungen versehen werden; ansonsten kann es zu Verletzungen kommen.

Typ 2

Typ 2 umfasst torsionsbiegsame Autogard Samiflex-Kupplung für Parallel- und Winkelversatz.



Größe ①	Module (Größe- Mge.)	Drehmoment		Samiflex Kupp- lungs- größe	Nenn Drehmoment Kupplung		Max. Drehzahl asymmet- risch U/min	Max. Drehzahl symmet- risch U/min ③	Masse Kg ④	Massen- trägheits- moment MR ² kgm ² ④	Max. Axi- alversatz mm	Max. Paral- elversatz mm	Max. Win- kelversatz, Grad
		Min. Nm	Max. Nm		Stan- dardein- satz Nm	HD- Einsatz Nm							
1L	1L-4	370	1.470	A6	4.600	6.200	2.450	3.250	64,5	0,320	+1,0	0,8	1,3
1H	1H-4	735	2.940	A6	4.600	6.200	2.450	3.250	65	0,321	+1,0	0,8	1,3
2L	2L-3	860	3.450	A7	9.200	12.400	2.100	2.400	95,4	0,757	+1,0	1,0	1,0
2H	2H-3	1.725	6.900	A7	9.200	12.400	2.100	2.400	95,9	0,764	+1,0	1,0	1,0
3L	2L-4	1.400	5.650	A8	17.250	22.400	1.750	2.150	159	1,78	+1,5	1,0	1,0
3H	2H-4	2.825	11.300	A8	17.250	22.400	1.750	2.150	160	1,79	+1,5	1,0	1,0
4L	3L-4	3.050	12.200	A9	27.500	35.750	1.450	1.800	271	4,51	+1,5	1,0	1,0
4H	3H-4	6.100	24.400	A9	27.500	35.750	1.450	1.800	274	4,58	+1,5	1,0	1,0
5L	4L-3	6.540	26.150	A11	58.800	76.400	1.250	1.650 ②	537	15,0	+2,0	1,5	1,0
5H	4H-3	13.075	52.300	A11	58.800	76.400	1.250	1.650 ②	542	15,2	+2,0	1,5	1,0
6	5-3	60.000	120.000	A12	200.000								

Nach Kundenspezifikationen entwickelt. Wenden Sie sich an Rexnord.

① Ausgleich optional.

② Wenden Sie sich an Rexnord, wenn bei Drehzahlen über 1.400 U/min eine Endschalterplatte erforderlich ist.

③ Samiflex-Nabe aus Stahl oder Kugelgraphit.

④ Massen- und Trägheitswerte werden für Einheiten mit soliden Naben und ohne Endschalterplatte berechnet.

Größe	S1 (max.) mm	S2 (max.) mm	S2 Pilot mm	DBSE mm ①	D1 mm	D2 mm	D3 mm	E mm	F mm	G mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	P mm	R mm	T1 mm	T2 mm	V1 mm	V2 mm	W1 mm	W2 mm	X mm
1L	80	110	39	150,9	212	288	265	115	85,5	3,5	32,6	70	325	180	80	95	233	194	128	50,4	70,8	76,4	92,2	3,7
1H	80	110	39	150,9	212	288	265	115	85,5	3,5	22,6	70	325	180	80	95	233	194	128	60,4	80,8	86,4	103	3,7
2L	100	130	48	181,0	277	353	306	150	113	4,0	43,1	88	397	205	100	116	267	240	153	51,1	80,4	84,9	110	5,0
2H	100	130	48	181,0	277	353	306	150	113	4,0	29,1	88	397	205	100	116	267	240	153	65,1	94,4	98,9	124	5,0
3L	120	150	63	204,4	329	405	363	180	139	5,0	63,0	114	471	242	120	147	326	278	189	51,1	80,4	84,9	110	5,0
3H	120	150	63	204,4	329	405	363	180	139	5,0	49,0	114	471	242	120	147	326	278	189	65,1	94,4	98,9	124	5,0
4L	150	180	73	203,8	409	485	425	230	166	5,0	70,0	129	516	280	150	162	385	303	208	76,0	109,4	125	131	6,0
4H	150	180	73	203,8	409	485	425	230	166	5,0	46,0	129	516	280	150	162	385	303	208	100,0	133,4	149	155	6,0
5L	180	210	96	264,8	550	626	503	280	221	6,0	57,1	148	635	350	180	190	458	376	253	118,9	152,3	186	192	8,0
5H	180	210	96	264,8	550	626	503	280	221	6,0	25,1	148	635	350	180	190	458	376	253	150,9	184,3	218	224	8,0
6	230	300																						

Nach Kundenspezifikationen entwickelt. Wenden Sie sich an Rexnord.

① Kürz. DBSE mit Samiflex-Nabe Typ C verfügbar. Einzelheiten erfahren Sie von Rexnord.

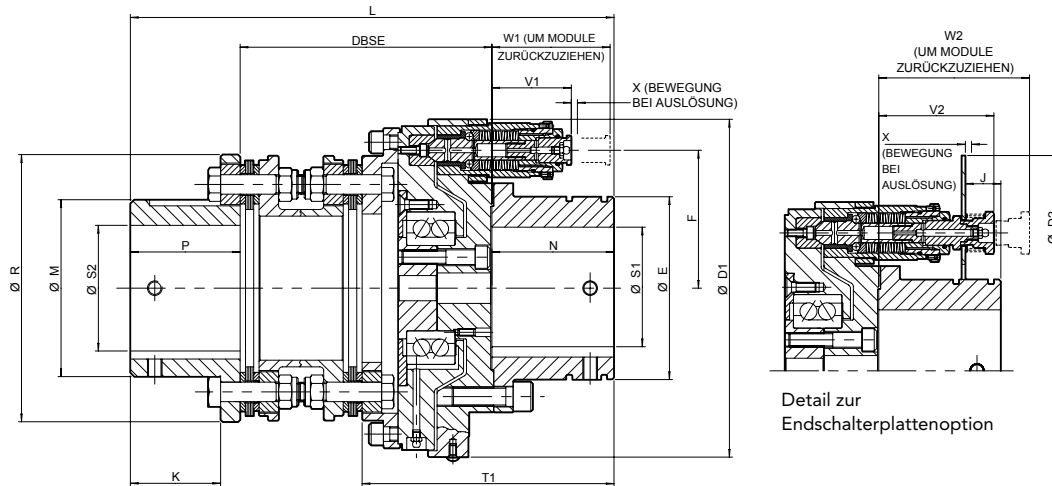


Anwendungen für Serie 820

Brechanlagen
Extruder
Kugelmühlen
Hackmaschinen
Förderergetriebe

Typ 3

Typ 3 akzeptiert standardmäßige torsionsstarre Kupplung Autoflex ES.



Größe ①	Module (Größe- Mge.)	Drehmoment		Autoflex- Kupplungs- größe	Max. konti- nuierl. Dreh- moment Kupplung Nm	Max. Drehzahl U/min	Mas- se Kg ③	Massenträg- heitsmo- ment MR ² ④ kgm ²	Max. Axialversatz mm	Max. Parallel- versatz. mm
		Min. Nm	Max. Nm							
1L	1L-4	370	1.470	HVII 330-6	3.300	3.800	47,4	0,214	1,79	0,77
1H	1H-4	735	2.940	HVII 330-6	3.300	3.800	47,7	0,216	1,79	0,77
2L	2L-3	860	3.450	HVII 700-6	7.000	2.400	91,6	0,677	2,29	0,90
2H	2H-3	1.725	6.900	HVII 700-6	7.000	2.400	92,0	0,683	2,29	0,90
3L	2L-4	1.400	5.650	HVII 1300-6	13.000	2.150	170	1,87	2,89	1,09
3H	2H-4	2.825	11.300	HVII 1300-6	13.000	2.150	171	1,88	2,89	1,09
4L	3L-4	3.050	12.200	HVII 2500-8	25.000	1.800	303	4,29	6,08	0,73
4H	3H-4	6.100	24.400	HVII 2500-8	25.000	1.800	306	4,36	6,08	0,73
5L	4L-3	6.540	26.150	⑤	48.880	1.800②	537	14,0	7,91	0,79
5H	4H-3	13.075	52.300	⑤	48.880	1.800②	541	14,2	7,91	0,79
6	4H-4	47.400	94.800	⑤	72.400					
7	5-3	78.750	157.500	⑤	116.600					
8	5-3	120.000	240.000	⑤	200.000					

Nach Kundenspezifikationen entwickelt.
Wenden Sie sich an Rexnord.

- ① Max. Winkelversatz 1/2° pro Biegepackgrößen 1 bis 3, 1/3° pro Biegepack für Einheiten der Größen 4 und 5.
- ② Wenden Sie sich an Rexnord, wenn bei Drehzahlen über 1.400 U/min eine Endschalterplatte erforderlich ist.
- ③ Massen- und Trägheitswerte werden für Einheiten mit soliden Naben und ohne Endschalterplatte berechnet.
- ④ Kupplungsgröße gemäß Kundenspezifikation. Wenden Sie sich an Rexnord.

Größe	S1 (max.)	S2 (max.)	S2 Pilot	DBSE ⊙	D1	D2	E	F	J	K	L⊙	M	N	P	R	T1	V1	V2	W1	W2	X
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1L	80	98	25,4	179,3	212	288	115	85,5	32,6	72	349,3	134	80	90	205	159,9	50,4	70,8	76,4	92,2	3,7
1H	80	98	25,4	179,3	212	288	115	85,5	22,6	72	349,3	134	80	90	205	159,9	60,4	80,8	86,4	103	3,7
2L	100	123	50,0	215,0	277	353	150	113	43,1	89	425,1	169	100	110	257	196,3	51,1	80,4	84,9	110	5,0
2H	100	123	50,0	215,0	277	353	150	113	29,1	89	425,1	169	100	110	257	196,3	65,1	94,4	98,9	124	5,0
3L	120	160	50,8	252,0	329	405	180	139	63,0	104	502,0	218	120	130	325	227,3	51,1	80,4	84,9	110	5,0
3H	120	160	50,8	252,0	329	405	180	139	49,0	104	502,0	218	120	130	325	227,3	65,1	94,4	98,9	124	5,0
4L	150	144⊙	25,0	304,1	409	485	230	166	70,0	100	584,1	201	150	130	310	308,1	76,0	109,4	125	131	6,0
4H	150	144⊙	25,0	304,1	409	485	230	166	46,0	100	584,1	201	150	130	310	308,1	100,0	133,4	250	155	6,0
5L	180	188	35,0	355,6	550	626	280	221	57,1	146	710,6	263	180	175	393	364,2	118,9	152,3	186	192	8,0
5H	180	188	35,0	355,6	550	626	280	221	25,1	146	710,6	263	180	175	393	364,2	150,9	184,3	218	224	8,0
6	230	223																			
7	250	258																			
8	300	305																			

Nach Kundenspezifikationen entwickelt. Wenden Sie sich an Rexnord.

⊙ Größere Bohrung verfügbar; wenden Sie sich bitte an Rexnord.

⊙ Werte für Mindest-DBSE angegeben; längere Abstandshalter auf Anfrage erhältlich.

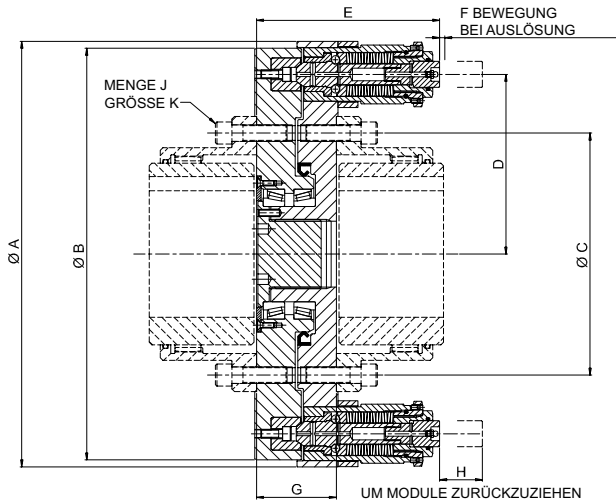


Typ 4 und Typ 5

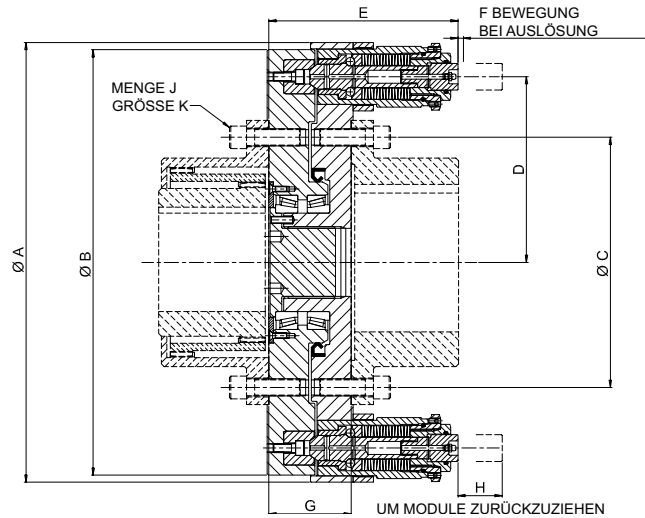
Typ 4 ist für standardmäßige biegsame AGMA-Getriebekupplungen vorgesehen.

Typ 5 ist für standardmäßig doppelt arretierende, halb biegsame AGMA-Getriebekupplungen vorgesehen.

Typ 4



Typ 5



Größe	Module (Größe-Mge.)	Drehmoment		Max. Drehzahl Typ 4 ① U/min	Max. Drehzahl Typ 5 ① U/min	Masse ② Kg	Massenträgheitsmoment ② MR ² kgm ²
		Min. Nm	Max. Nm				
2,5	2H-4	2.800	7.470	1.900	3.000	55	0,62
3,0	2H-4	3.000	12.000	1.700	2.700	63	0,82
3,5	2H-6	5.100	18.500	1.500	2.400	84	1,97
4,0	3H-4	7.400	29.400	1.200	2.000	153	4,21
4,5	3H-6	11.800	42.000	1.200	1.800	177	5,57
5,0	3H-8	17.300	56.600	1.200	1.800	218	8,06
5,5	4H-4	21.300	74.000	1.000	1.500	359	17,98
6,0	4H-6	33.800	90.000	900	1.400	411	23,01
7,0	4H-6	37.900	135.000	900	1.300	494	33,57
8,0 bis 11,0	↓	↓	↓	Nach Kundenspezifikationen entwickelt. Wenden Sie sich an Rexnord.			
12,0	5-10	375.000	750.000				

① Durch Ausgleich können die angegebenen Drehzahlen um bis zu 50 Prozent erhöht werden. Bitte wenden Sie sich an Rexnord.

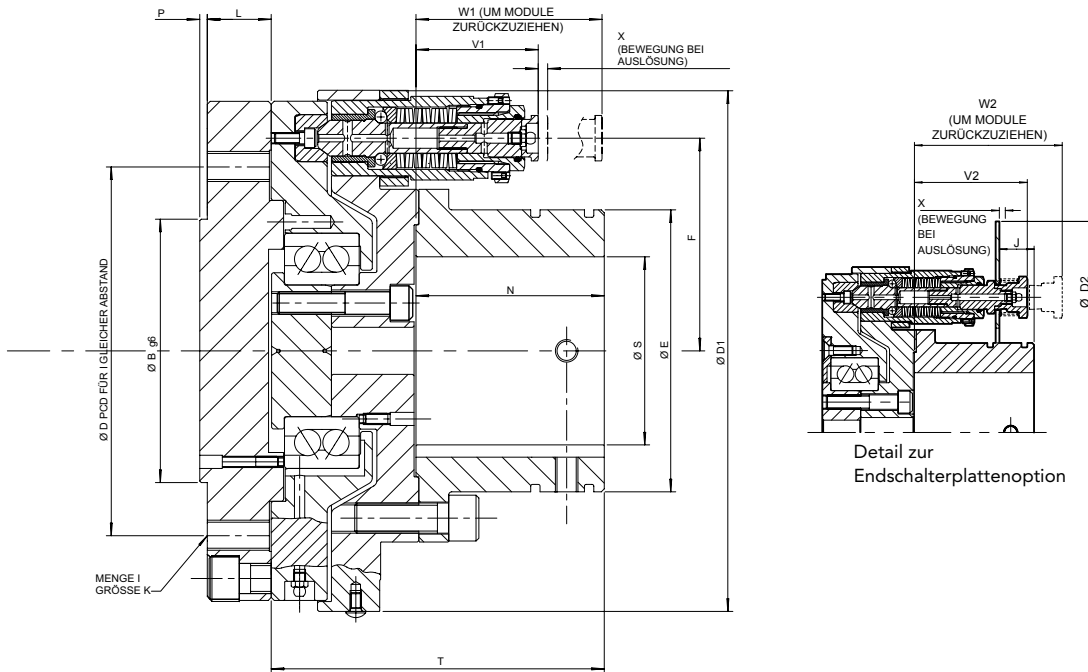
② Massen- und Trägheitsmomentwerte schließen Getriebekupplung aus.

Größe	AGMA-Getriebe Kupplungsgröße ①	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	in
2,5	2,5	318	306	181,0	133,5	165	5	106	34	6	5/8
3,0	3,0	345	333	206,4	147,0	165	5	106	34	8	5/8
3,5	3,5	385	373	241,3	166,9	165	5	112	34	8	3/4
4,0	4,0	476	461	279,4	200,0	208	6	112	50	8	3/4
4,5	4,5	504	488	304,8	214,0	214	6	117	50	C	3/4
5,0	5,0	546	530	342,9	234,9	217	6	133	50	8	7/8
5,5	5,5	648	612	368,3	269,7	292	8	147	68	14	7/8
6,0	6,0	678	643	400,1	285,1	292	8	163,5	68	14	7/8
7,0	7,0	748	712	463,6	320,0	292	8	163,5	68	16	1,00
8,0 bis 11,0	8,0 bis 11,0	Nach Kundenspezifikationen entwickelt. Wenden Sie sich an Rexnord.									
12,0	12,0										

① Die Drehmomentbegrenzer 820, Typ 4 und Typ 5, können mit oder ohne Getriebekupplung geliefert werden. Bitte bei der Bestellung angeben.

Typ 6

Typ 6 akzeptiert Kardanwellenflansch.



Größe	Drehmoment		Flanschgröße mm	Max. Drehzahl U/min	Masse ① Kg	Max. Winkelversatz Grad	Max. Axiallast kN	Max. Radiallast N	Massenträgheitsmoment ② kgm²
	Min. Nm	Max. Nm							
2H	1.725	6.900	180	1.800	60,9	5	28	200	0,5
			225	1.800	60,9	5	28	200	0,5
3H	2.825	11.300	225	1.800	99,5	5	40	620	1,16
			285	1.800	99,5	5	40	620	1,16
4H	6.100	24.400	285	1.800	201,5	5	58,5	1.080	3,56
			315	1.800	201,5	5	58,5	1.080	3,56
5H	13.075	52.300	350	1.800 ②	323	5	96	2.450	11,13
			390	1.800 ②	323	5	96	2.450	11,13

① Massen- und Trägheitswerte werden für Einheiten mit soliden Naben und ohne Endschalterplatte berechnet.

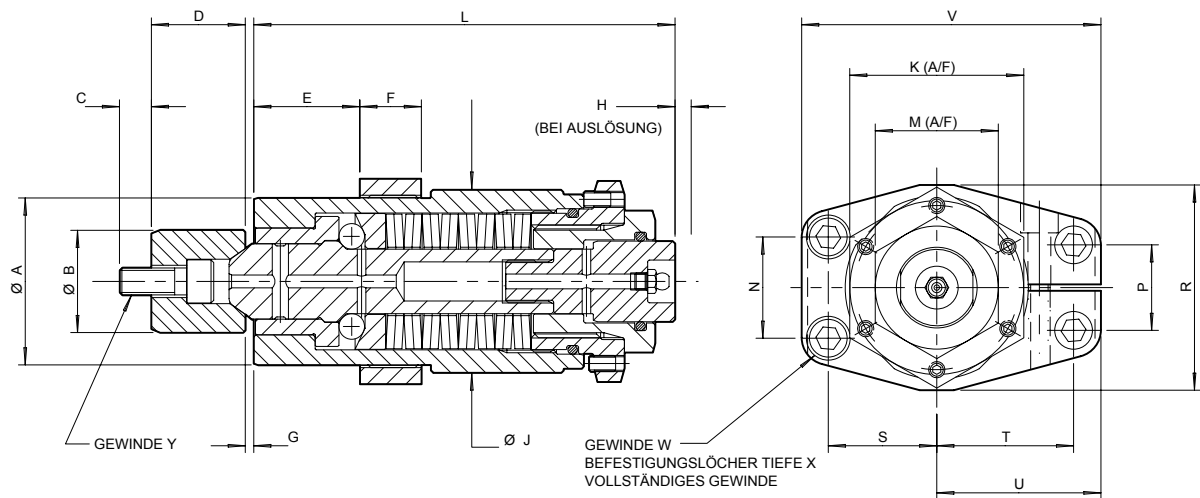
② 1800 U/min ohne Schalterplatte, ansonsten 1400 U/min

Größe	Flanschgröße mm	B mm	D PCD mm	D1 mm	D2 mm	E mm	F mm	I mm	J mm	K mm	L mm	N mm	P mm	Max. S mm	T mm	V1 mm	V2 mm	W1 mm	W2 mm	X mm
2H	180	110	155,5	277	353	150	113	8	29,1	M14	33	100	3	100	177	65,1	94,4	98,9	124	5
	225	140	196	277	353	150	113	8	29,1	M16	33	100	5	100	177	65,1	94,4	98,9	124	5
3H	225	140	196	329	405	180	139	8	49	M16	40	120	5	120	206	65,1	94,4	98,9	124	5
	285	175	245	329	405	180	139	8	49	M20	40	120	6	120	206	65,1	94,4	98,9	124	5
4H	285	175	245	409	485	230	166	8	46	M20	44	150	6	150	258	100	133,4	150	155	6
	315	175	280	409	485	230	166	8	46	M22	44	150	6	150	258	100	133,4	150	155	6
5H	350	220	310	550	626	280	221	C	25,1	M22	①	180	7	180	308	150,9	184,3	218	224	8
	390	250	345	550	626	280	221	C	25,1	M24	①	180	7	180	308	150,9	184,3	218	224	8

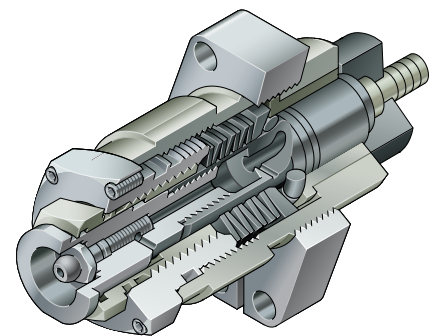
① Kein Adapter erforderlich

Modul-Unterbaugruppen

Modul-Unterbaugruppen der Autogard-Serie 820 können nach kundenspezifischen Anwendungen konstruiert werden. Wenden Sie sich an Rexnord.



Größe	Tangentialkraft		Axialkraft		Masse kg [⊙]
	Min. N	Max. N	Min. N	Max. N	
1L	1.075	4.300	538	2.150	0,49
1H	2.150	8.600	1.075	4.300	0,55
2L	2.550	10.200	1.275	5.100	1,05
2H	5.100	20.400	2.550	10.200	1,19
3L	4.600	18.400	2.300	9.200	3,78
3H	9.200	36.800	4.600	18.400	4,39
4L	9.875	39.500	4.938	19.750	9,14
4H	19.750	79.000	9.875	39.500	10,64
5	75.000	150.000	37.500	75.000	18,50

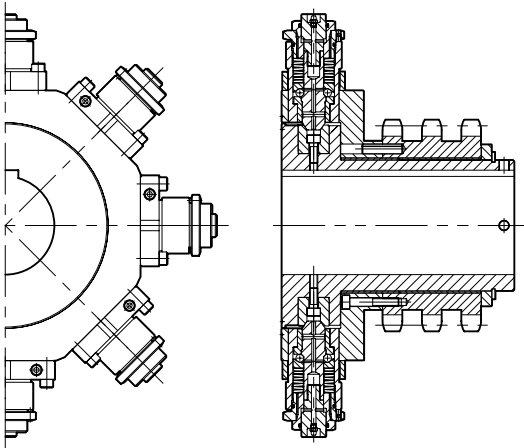


⊙ Masse einschl. Befestigungsschrauben und Arretierbuchse.

Größe	A (g7/H7) mm	B (h7/H7) mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	P mm	R mm	S mm	T mm	U mm	V mm	W mm	X mm	Y mm
1L	30	18	8,3	13,2	19,6	11,4	1,7	3,7	33,3	30	83,4	24	18,80	14,73	39,6	19,81	26,16	31,0	55,6	M5	15	M4
1H	30	18	8,3	13,2	19,6	11,4	1,7	3,7	33,3	30	93,4	24	18,80	14,73	39,6	19,81	26,16	31,0	55,6	M5	15	M4
2L	40	25	11,0	17,1	25,6	15,2	2,3	5,0	44,5	41	95,9	30	24,13	16,51	50,8	25,91	32,26	38,1	69,9	M6	16	M6
2H	40	25	11,0	17,1	25,6	15,2	2,3	5,0	44,5	41	109,9	30	24,13	16,51	50,8	25,91	32,26	38,1	69,9	M6	16	M6
3L	62	38	15,9	26,9	39,4	22,9	3,1	6,0	68,0	65	132,6	46	37,59	31,75	76,2	40,28	50,80	61,0	111,1	M10	25	M10
3H	62	38	15,9	26,9	39,4	22,9	3,1	6,0	68,0	65	156,6	46	37,59	31,75	76,2	40,28	50,80	61,0	111,1	M10	25	M10
4L	85	48	19,9	33,0	54,0	25,4	3,8	8,0	92,0	⊙ 92	184,0	65	57,15	43,18	108,0	49,53	68,58	80,0	141,0	M12	32	M12
4H	85	48	19,9	33,0	54,0	25,4	3,8	8,0	92,0	⊙ 92	216,0	65	57,15	43,18	108,0	49,53	68,58	80,0	141,0	M12	32	M12
5	105	70	33,0	47,3	54,0	50,0	5	12	105,0	⊙ 105	204,0	-	98,99	98,99	134,0	49,50	49,50	85,0	170,0	M16	43	M16

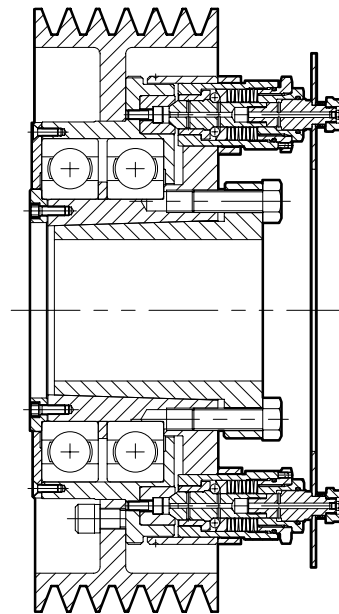
⊙ ø Stellmuttern sind rund. Dargestellte Abmessung ist der Durchmesser.

Spezialanfertigungen



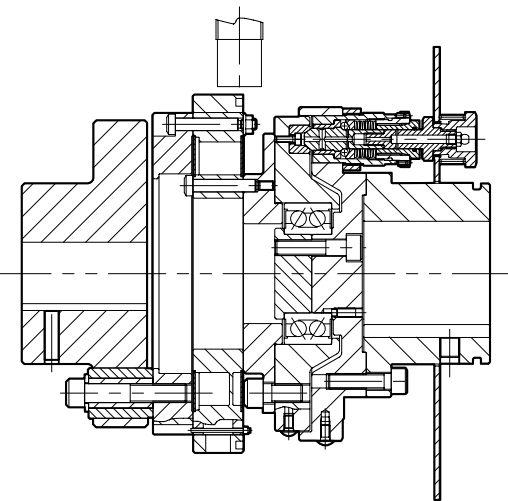
Radialmodul mit Triplex-Kettenrad

Für enge Axialräume vorgesehen



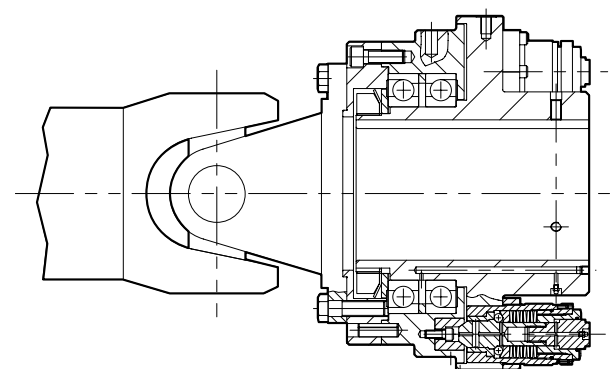
Standardserie 820 mit Scheibe

Für Keilriemenscheiben-Anwendungen vorgesehen



Standardserie 820 mit Monitorq™ Drehmomentüberwachung

Für Überlastschutz und
-bedingungsüberwachung vorgesehen



Serie 820 Typ 6

Für standardmäßige Universalgelenkkupplungen
vorgesehen

Wartungs- und allgemeine Sicherheitsinformationen

Serie 820 Branchen

Bergbau
Energie
Stahl
Papier
Extrusion

Wartung

Die Wartungshäufigkeit hängt von der Betriebsumgebung und Anzahl der Auslösevorgänge ab. Einmal alle drei Monate sollte in den meisten Anwendungen aber ausreichen. Der Umfang der Wartung hängt von den Betriebsbedingungen ab. Der Drehmomentbegrenzer sollte aber mindestens so häufig gewartet werden wie die benachbarten Antriebskomponenten. Bei widrigen Umgebungsbedingungen wenden Sie sich an Rexnord.

Allgemeine Sicherheit

Autogard-Drehmomentbegrenzer sind zuverlässige Einheiten und werden unter Einhaltung strengster Standards hergestellt. Wie bei allen mechanischen Vorrichtungen muss die Sicherheit jeder einzelnen Anwendung (etwa in Bezug auf Hubausrüstungen, Explosionsbedingungen usw.) berücksichtigt werden. Weil sich Komponenten drehen, müssen den örtlichen Vorschriften entsprechende Schutzvorrichtungen angebracht werden. Der vorgesehene Verwendungszweck der Drehmomentbegrenzer ist der Schutz industrieller Maschinen. Sie sind nicht als Vorrichtungen zum Schutz von Menschen vorgesehen. Rexnord-Mitarbeiter können jederzeit bestimmte Anwendungen mit Ihnen besprechen.



Andere Autogard-Produkte



Autogard-Drehmomentbegrenzer
der Serie 200



Autogard-Drehmomentbegrenzer
der Serie 320



Autogard-Drehmomentbegrenzer
der Serie 400



Autogard-Drehmomentbegrenzer
der Serie 600



Autogard-Serie WT

Um mehr über das Sortiment an Autogard-Drehmomentbegrenzern von Rexnord zu erfahren sowie darüber, wie Sie damit einen Überlastschutz höchster Qualität erhalten, besuchen Sie www.rexnord.com. Dort finden Sie:

• Produktinformationen • Broschüren • Handbücher

UK: +44 (0)1285 640333 Deutschland: +49 (0) 231 82 94 334 Australien: +613 9532 0901

USA: 866-739-6673 China: +86 21 66183070 Indien: +91 (0) 20 30204513 Customerservice.ba@rexnord.com



UK: +44 (0)1285 640333
Deutschland: +49 (0) 231 82 94 334
Australien: +613 9532 0901

China: +86 21 66183070
Indien: +91 (0) 20 30204513
USA: 866-739-6673

Customerservice.ba@rexnord.com

www.rexnord.com

Was spricht für Rexnord?

Wenn es um technisch anspruchsvolle Produkte geht, die die Produktivität und Effizienz von industriellen Anwendungen in aller Welt verbessern, ist Rexnord das zuverlässigste Unternehmen der Branche. Unsere Verpflichtung zu Kundenzufriedenheit und höchstem Wert für den Kunden erstreckt sich über alle Geschäftsfelder.

Niedrigste Gesamtbetriebskosten

Unsere hochwertigen Produkte werden entwickelt, um Ausfallzeiten zu verhindern, die Produktivität zu erhöhen und einen zuverlässigen Betrieb zu gewährleisten.

Wertvolles Fachwissen

Hinter unserem umfangreichen Produktangebot stehen globale Vertriebsspezialisten, Kundendienst- und Wartungsteams, die jederzeit zur Verfügung stehen.

Lösungen zur Vereinfachung der Arbeit

Unsere Verpflichtung zu einer exzellenten Funktionsbereitschaft gewährleistet die richtigen Produkte zur richtigen Zeit und am richtigen Ort.

REXNORD

Rexnord Corporation

Rexnord ist ein wachstumsorientiertes, industrielles Multi-Plattform-Unternehmen, das mit äußerst zuverlässigen Marken eine Vielzahl von globalen Endmärkten bedient.

Prozess- und Antriebstechnik

Die Rexnord Process and Motion Control-Plattform entwirft, fertigt, vermarktet und überholt bestimmte hoch technisierte mechanische Komponenten, die innerhalb komplexer Systeme eingesetzt werden, in denen die Zuverlässigkeitsanforderungen unserer Kunden und die Fehler- oder Ausfallkosten extrem hoch sind.

Water Management-Plattform

Die Rexnord Water Management-Plattform entwickelt, beschafft, fertigt und vermarktet Produkte zur Bereitstellung und Verbesserung der Qualität, Sicherheit, Flusskontrolle und Einsparung von Wasser.