

SPIDEX® die elastische Kupplung SPIDEX® the elastic coupling



- Drehelastisch
- Schwingungsdämpfend
- Axial steckbar
- Durchschlagsicher
- Wartungsfrei
- Nabenwerkstoffe: Aluminium, Grauguss (GG/GGG), Stahl

- Torsional elasticity
- Dampening
- Blind assembly
- Safe against break-down
- No maintenance
- Hub material: Aluminium, Cast Iron (GG/GGG), Steel

Funktionsweise - Technical description

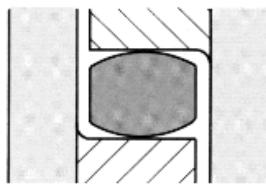


Abb. 1 - Figure 1
 Unbelasteter Polyurethan-Zahn
 Unloaded Polyurethane-tooth

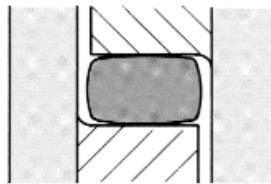


Abb. 2 - Figure 2
 Belasteter Polyurethan-Zahn
 Loaded Polyurethane-tooth



Kupplung bestehend aus: - Coupling assembled:
 Zwei Kupplungsnaben mit elastischem Zahnkranz
 Two hubs with elastic spider

Elastische Kupplungen sind in der Lage, kurzzeitige Drehmomentschübe durch zeitweilige elastische Speicherung eines Teiles der Stoßenergie zu mildern. Der Ungleichförmigkeitsgrad der Bewegungs- und Kraftübertragung wird somit kleiner. Elastische Kupplungen dämpfen den Körperschall und tragen somit zur Geräuschminderung bei. Die elstische SPIDEX®-Kupplung überträgt das Drehmoment formschlüssig und durchschlagsicher. Der ballig profilierte Evolventenzahn (Abb. 1) gestattet den Ausgleich von Radial- und Winkelverlagerungen der zu verbindenden Wellen. Er besteht aus einem thermoplastischen Polyurethan-Elastomer, ist ausschließlich auf Druck belastbar und zeichnet sich darüber hinaus durch hohe Verschleißfestigkeit und Elastizität, gute Dämpfungseigenschaften und gute Beständigkeit gegen Öle, Fette, viele Lösemittel, Witterungseinflüsse und Ozon aus. Hinzu kommt eine gute Hydrolyse- und Tropenbeständigkeit.

Die Einsatztemperaturen liegen zwischen - 40° und + 100°C. Kurzzeitige Temperaturepitzen bis + 120°C sind zulässig.

Die Standardhärte des Zahnkranges beträgt 92° Shore A. Für niedrige Drehmomente kann auch ein Zahnkratz mit 80° Shore A und für höhere Drehmomente mit 95° bis 98° Shore A eingesetzt werden. Durch die aus Abb. 1 und Abb. 2 zu er sehende Balligkeit nehmen die Zähne des Zahnkranges mit zunehmender Verformung eine überproportional wachsende Verformungsenergie auf.

Der Wert der Federsteife CT des Zahnkranges nimmt mit Vergrößerung des relativen Drehwinkels $\Delta\varphi$ zu. Folglich arbeitet die Kupplung bei geringer Kraftübertragung relativ weich und mit zunehmendem Drehmoment immer härter. Hieraus ergibt sich eine progressive Federkennlinie gemäß Abb. 3. Die dynamische Federkennlinie hat einen geringfügig steileren Verlauf.

Die in Abb. 3 dargestellte Dämpfungsarbeit bewirkt die in Abb. 4 ersichtliche Dämpfung von Drehmomentschüben.

Ein besonderer Vorteil der progressiven Federkennlinie liegt im Resonanzverhalten der SPIDEX®-Kupplung. Da die kritische Resonanzdrehzahl abhängig von der Federsteife CT ist, letztere sich jedoch mit Verschiebung des Arbeitspunktes ändert, ergibt sich eine Verstimmung des Systems gemäß Abb. 5, welche die Gefahr des Aufschaukels verringert.

Die progressive Kennlinie schützt somit vor allem die Kupplung gegen unzulässige Überbeanspruchung. Darüber hinaus kann die Federsteife CT durch eine entsprechende Wahl der Shorehärte beeinflusst werden. Eine größere Shorehärte verschiebt die Resonanzdrehzahl in einen höheren, eine niedrigere Shorehärte in einen niedrigeren Bereich. Im Zweifelsfalle empfehlen wir eine Berechnung des Systems mittels der antriebs- und lastseitigen Massenträgheitsmomenten.

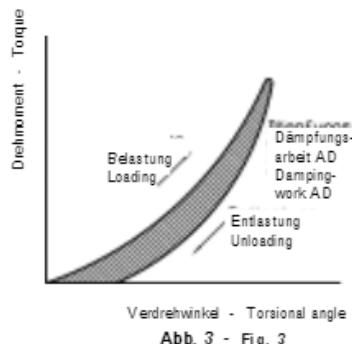


Abb. 3 - Fig. 3
 Progressive Drehfederkennlinie mit Dämpfung erzeugender Hysterese
 Progressive torsional characteristic with damping, effected by hysteresis

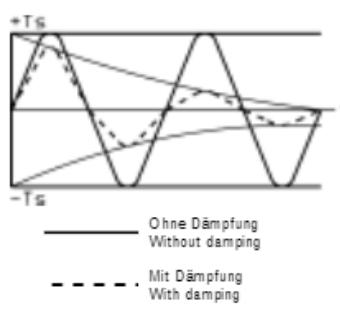


Abb. 4 - Fig. 4
 Drehmomentstoß mit und ohne Dämpfung
 Torque shock with and without damping

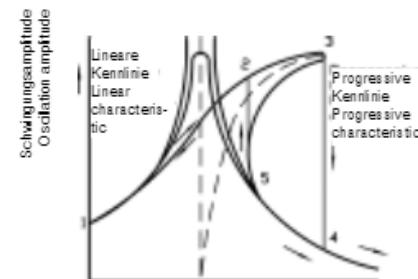


Abb. 5 - Fig. 5
 Resonanzverhalten elastischer Kupplungen mit linear und progreßiv ansteigender Drehfederkennlinie
 Resonance suppression of elastic couplings with linear and progressively increasing torsional characteristic

Typenbezeichnung Kupplungs nabe - Model type of hub

K L	A L U	A 3 8 / 4 5 . 3 8 H 7	L = 8 0	S O
Standard	---			
Klemmnabe Clamping hub	KL			
Nabenwerkstoff Material of hub				
Aluminium	ALU			
Sinterstahl - Sintered Steel	SI			
Grauguss - Cast Iron GG25	GG			
Sphäroguss - SG - GGG40	GGG			
Stahl - Steel St52.3	ST			
Nabengröße/Nabenausführung Size/Design of hub				
Nabenausführung A - Hub A	ALU	A15	SI	A14/16
		A19		A19/24
	ALU	A24		A24/32
	GG	A28		A28/38
	ST	A38		A38/45
		A42		A42/55
		A48		A48/60
		A55		A55/70
	GG	A65		A65/75
	ST	A75		A75/90
		A90		A90/100
		A100		A100/110
		A110		A110/125
	---	A125		A125/145
Nabenausführung B - Hub B				
Nabenausführung A - Hub A	ALU	A15	SI	A14/16
		A19		A19/24
	ALU	A24		A24/32
	GG	A28		A28/38
	GG	A38		A38/45
	GG	A42		A42/55
	GG	A48		A48/60
	GG	A55		A55/70
	GG	A65		A65/75
	GG	A75		A75/90
		A90		A90/100
		A100		A100/110
		A110		A110/125
	---	A125		A125/145
Beispiel Wellenbohrung Example finish bores				
Ung.	Ungebohrt - Unbored			
Vorg.	Vorgebohrt - Prebored			
38H7	ISO-Standard H7 **			
B17	Konisch - Tapered *			
F	Zöllig - Inch boled ***			
*** SAE 16/32Z13	SAE			
*** A35x31	DIN 5482			
*** N30x2x14x9G	DIN 5480	Profile Splines		

* Siehe Seite 8 - See page 8

** Siehe Seite 9 - See page 9

*** Siehe Seite 10 - See page 10

Typenbezeichnung Kupplungs flansch - Model type of flange

G G	A 3 8 . F L A N S C H	F
Flanschwerkstoff Material of flange		
Grauguss - Cast Iron GG25	GG	
Sphäroguss - SG GGG40	GGG	
Flanschausführung Design of flange		
---	Ungebohrt Unbored	
F	Durchgangslöcher Throughholes	
BF	Gewindebohrungen Threaded holes	
CFA	Ausführung für Hydraulikpumpen Fabrikat LINDE	
CFB		
CFD	Designed for hydraulic pumpmaker LINDE	