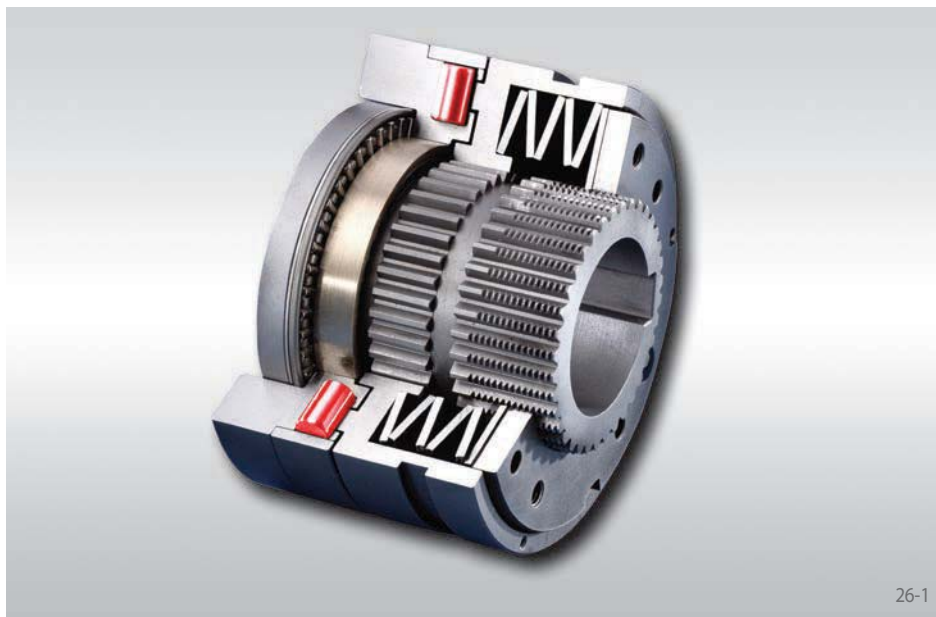
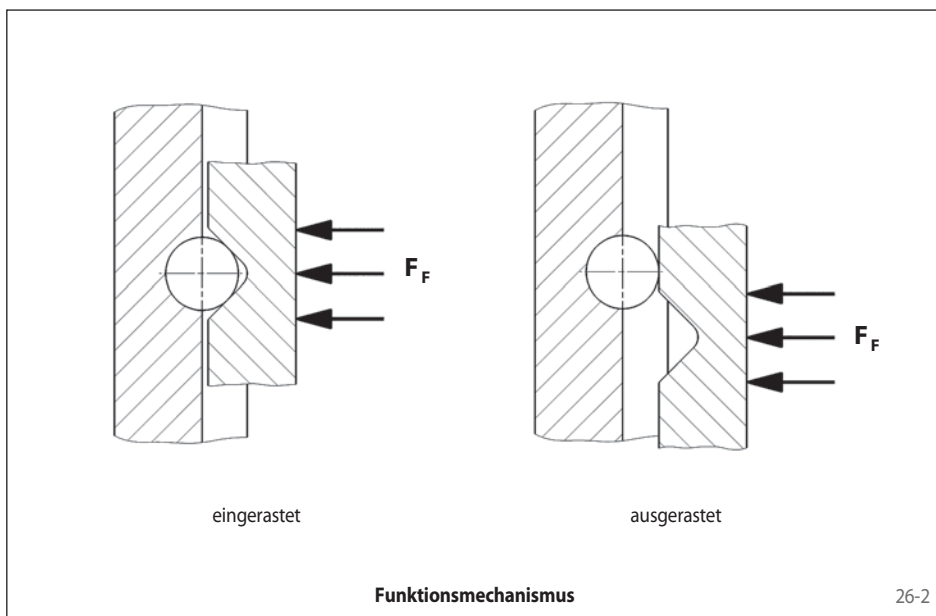




Vorteile

- Synchronre Wiedereinrastung nach 360°
- Integrierte Festlagerung
- Mitnehmernut im Anschlußflansch für höchste Beanspruchungen
- Feinstufige Drehmomenteinstellung mit Skalierung – auch im eingebautem Zustand
- Kostengünstig



Das Einfachrollen-Prinzip

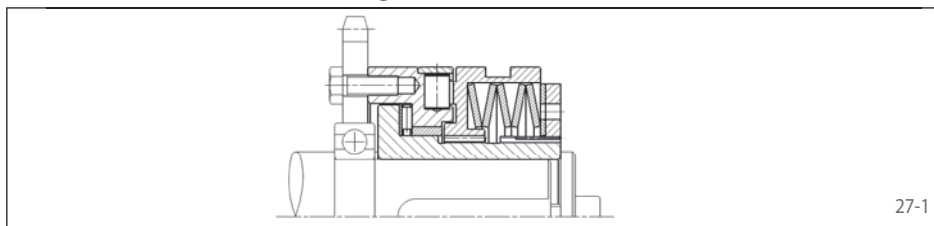
Das Drehmoment wird über Rollen übertragen, die durch Tellerfedern in Mulden gepresst werden. Bei Erreichen des eingestellten Grenzdrehmoments verschiebt sich der Muldenring. Aufgrund der unsymmetrischen Teilung der Mulden erfolgt die Wiedereinrastung synchron nach 360°.

Wirkungsweise

- Bei Erreichen des eingestellten Grenzdrehmoments ratscht der SIKUMAT® durch.
- Nach Beseitigung der Überlast schaltet sich der SIKUMAT® automatisch synchron zur Ausgangsposition nach 360° wieder ein.
- Durch einen Grenztaster wird der Überlastfall signalisiert. Damit kann der Antrieb sofort abgeschaltet werden oder eine andere Steuerungsfunktion veranlasst werden.

Bauformen

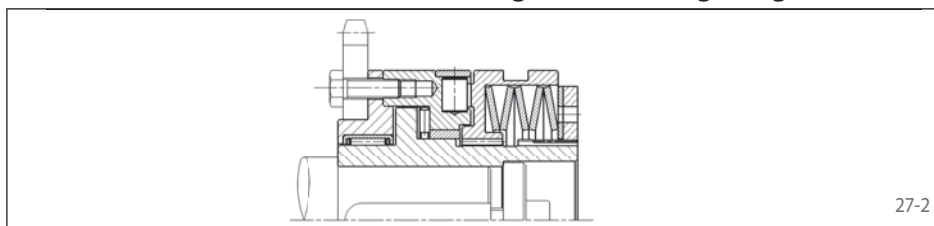
Baureihe SN - Basisausführung mit Flanschanschluss



Zum Anbau von Kettenrädern, Riemenscheiben, Zahnrädern usw. Lagerung des Anbauteils auf der Welle durch den Kunden.

Seite 28

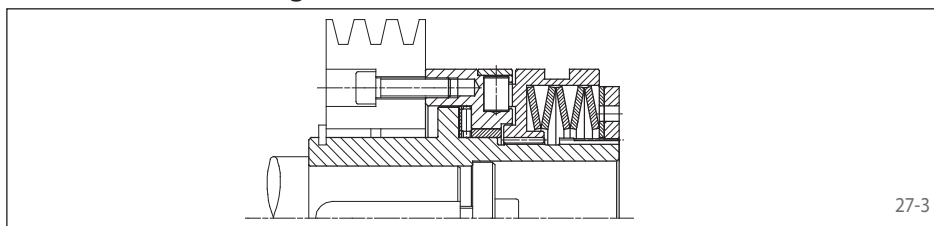
Baureihe SNR - mit kurzer Nabe und integrierter Wälzlagerung



Mit kurzer wälzgelagerter Nabe für schmale Anbauteile.

Seite 29

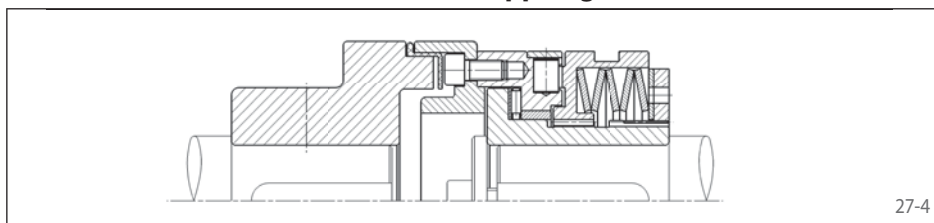
Baureihe SNG - mit langer Nabe



Mit langer Nabe für breite Anbauteile. Lagerung des Anbauteils kundenseitig durch Gleit- oder Wälzlagerung.

Seite 30

Baureihe SNE - mit elastischer Wellenkupplung



Zur elastischen Verbindung zweier Wellen. Die elastischen Elemente sind ölbeständig.

Seite 31

Hinweise

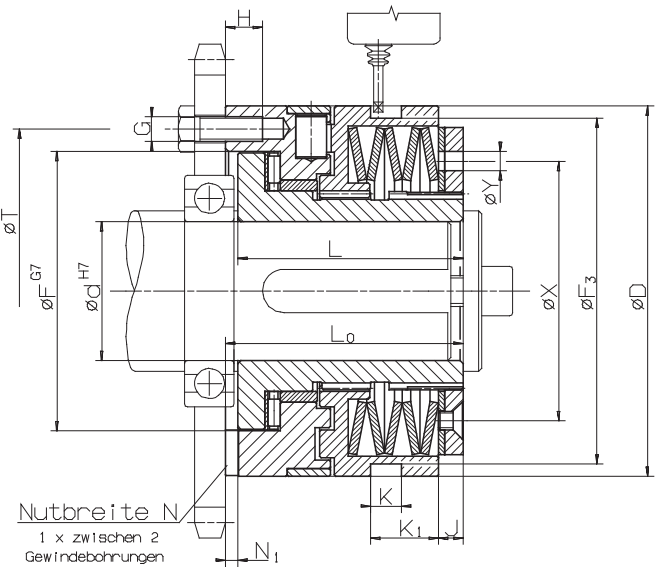
Drehmomenteinstellung

Das Grenzdrehmoment wird auf Wunsch im Werk eingestellt. Eine Einstellung oder Veränderung des Grenzdrehmoments durch den Kunden ist ebenfalls möglich. Einzelheiten siehe Betriebsanleitung.

Grenztaster

Der Überlastfall kann durch einen berührungslosen oder durch einen mechanischen Grenztaster signalisiert werden. Einzelheiten siehe Seite 62 und 63.





Z = Anzahl der Gewindebohrungen G auf Teilkreis T · Bei Ansprechen des Drehmomentbegrenzers ist die Anlage sofort still zu setzen

28-1

Technische Daten

Typ	Material-nummer	Drehmomentausführung 1			Drehmomentausführung 2			Drehmomentausführung 3		
		Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	End-nummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	End-nummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	End-nummer
SN 32.x	4470-020xxx	5 - 10	1 000	801	10 - 20	1 000	802	20 - 40	500	803
SN 40.x	4470-025xxx	12 - 25	950	801	25 - 50	950	802	50 - 100	450	803
SN 55.x	4470-035xxx	25 - 50	800	801	50 - 100	800	802	100 - 200	400	803
SN 65.x	4470-045xxx	50 - 100	650	801	100 - 200	650	802	200 - 450	300	803
SN 80.x	4470-055xxx	100 - 200	550	801	200 - 400	550	802	400 - 800	250	803
SN 90.x	4470-065xxx	170 - 450	400	801	350 - 900	400	802	600 - 1 800	150	803

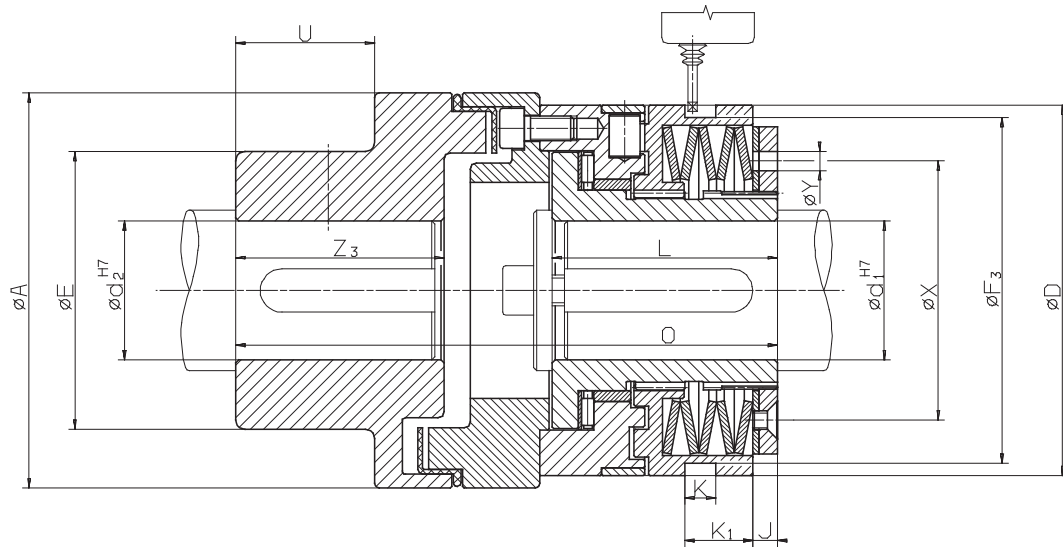
Maße

Typ	Material-nummer	Bohrung d		D	F	F ₃	G	H	J	K	K ₁	L	L ₀	N	N ₁	T	X	Y	Z	Schaltweg
		min. mm	max. mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm
SN 32.x	4470-020xxx	7	20	55	41	50	M 5	6,5	3	9	13,5	35	38,5	6	3,1	48	38,5	5	6	1,2
SN 40.x	4470-025xxx	10	25	82	60	72,5	M 5	8	6	9	14,5	48	52	6	3,1	70	54	6	6	1,8
SN 55.x	4470-035xxx	14	35	100	78	90,5	M 6	10	6	9	15	56	61	8	3,6	89	70	6	6	2,0
SN 65.x	4470-045xxx	18	45	120	90,5	112	M 8	12	8,5	10	22,5	72	78	10	4,1	105	84	6	6	2,2
SN 80.x	4470-055xxx	24	55	146	105	140	M 10	15	11	9	25	93,5	100	12	4,1	125	108	7	6	2,5
SN 90.x	4470-065xxx	30	70 ¹⁾	176	120,5	170	M 12	17	12	9	30	107	113,5	14	4,6	155	129	10	6	3,0

Passfedernut nach DIN 6885, Bl. 1 · Toleranz der Nutbreite JS9
1) Passfedernut nach DIN 6885, Bl. 3 · Toleranz der Nutbreite JS9

Bestellbeispiel

Typ	Materialnummer	Einzustellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d	mit Grenztaster
SN 32. 3	4470-020 803	30 Nm	9 mm	Siehe Seite 62 und 63
Drehmomentausführung		Endnummer		



Bei Ansprechen des Drehmomentbegrenzers ist die Anlage sofort still zu setzen

31-1

Technische Daten

Typ	Material-nummer	Drehmomentausführung 1			Drehmomentausführung 2			Drehmomentausführung 3		
		Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	End-nummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	End-nummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	End-nummer
SNE 32.x	4470-620xxx	5 - 10	1000	801	10 - 20	1000	802	20 - 40	500	803
SNE 40.x	4470-625xxx	12 - 25	950	801	25 - 50	950	802	50 - 100	450	803
SNE 55.x	4470-635xxx	25 - 50	800	801	50 - 100	800	802	100 - 200	400	803
SNE 65.x	4470-645xxx	50 - 100	650	801	100 - 200	650	802	200 - 450	300	803
SNE 80.x	4470-655xxx	100 - 200	550	801	200 - 400	550	802	400 - 800	250	803
SNE 90.x	4470-665xxx	170 - 450	400	801	350 - 900	400	802	600 - 1800	150	803

Maße

Typ	Material-nummer	Bohrung d ₁		d ₂	A	E	D	F ₃	J	K	K ₁	L	O	U	X	Y	Z ₃	Schaltweg
		min. mm	max. mm	max. mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SNE 32.x	4470-620xxx	7	20	30	67	46	55	50	3	9	13,5	35	86	15	38,5	5	28	1,2
SNE 40.x	4470-625xxx	10	25	50	112	79	82	72,5	6	9	14,5	48	137,5	38	54	6	58	1,8
SNE 55.x	4470-635xxx	14	35	50	112	79	100	90,5	6	9	15	56	147	38	70	6	58	2,0
SNE 65.x	4470-645xxx	18	45	60	128	90	120	112	8,5	10	22,5	72	176,5	45	84	6	67	2,2
SNE 80.x	4470-655xxx	24	55	60	148	90	146	140	11	9	25	93,5	211,5	45	108	7	67	2,5
SNE 90.x	4470-665xxx	30	70 ¹⁾	70	177	107	176	170	12	9	30	107	242,5	52	129	10	75	3,0
SNE 90.x	4470-665xxx	30	70 ¹⁾	90	198	140	176	170	12	9	30	107	272	52	129	10	75	3,0

Passfedernut nach DIN 6885, Bl. 1 - Toleranz der Nutbreite JS9

¹⁾ Passfedernut nach DIN 6885, Bl. 3 - Toleranz der Nutbreite JS9

Bestellbeispiel

Typ	Materialnummer	Einzustellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d ₁	Bohrung d ₂	mit Grenztaster
SNE 32. 2	4470-620 802	15 Nm	10 mm	20 mm	Siehe Seite 62 und 63

Drehmomentausführung

Endnummer

EDMAYR ANTRIEBSTECHNIK GmbH

Thalham 20
A-4880 St. Georgen im Attergau

Tel.: +43 7667 6840
Fax: +43 7667 20070

www.edmayr.at
office@edmayr.at

