



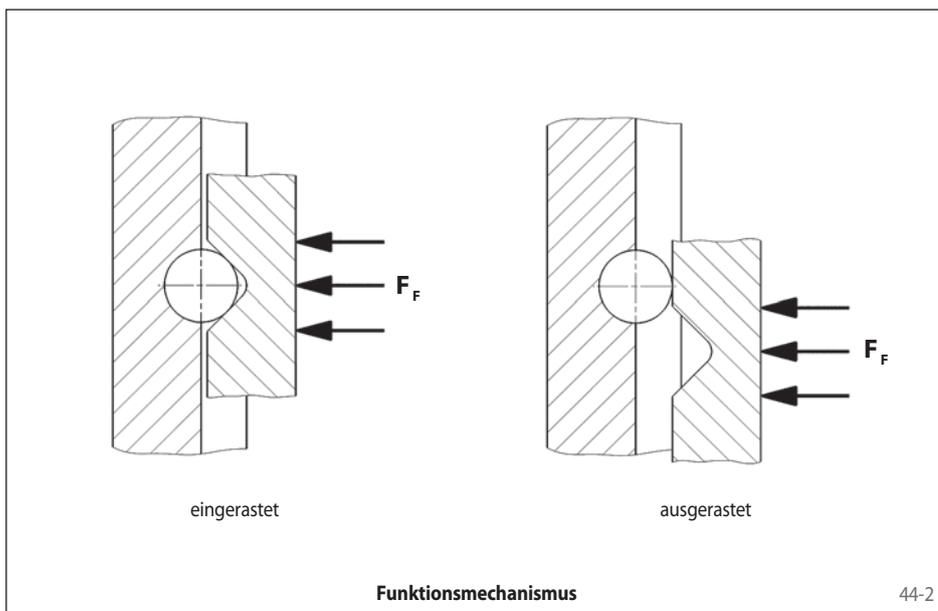
44-1

Vorteile

- Im Überlastfall ausschaltend – Trennung von An- und Abtrieb
- Integrierte Festlagerung
- Mitnehmernut im Anschlußflansch für höchste Beanspruchungen
- Feinstufige Drehmomenteinstellung mit Skalierung – auch im eingebautem Zustand
- Kostengünstig

Das Einfachrollen-Prinzip

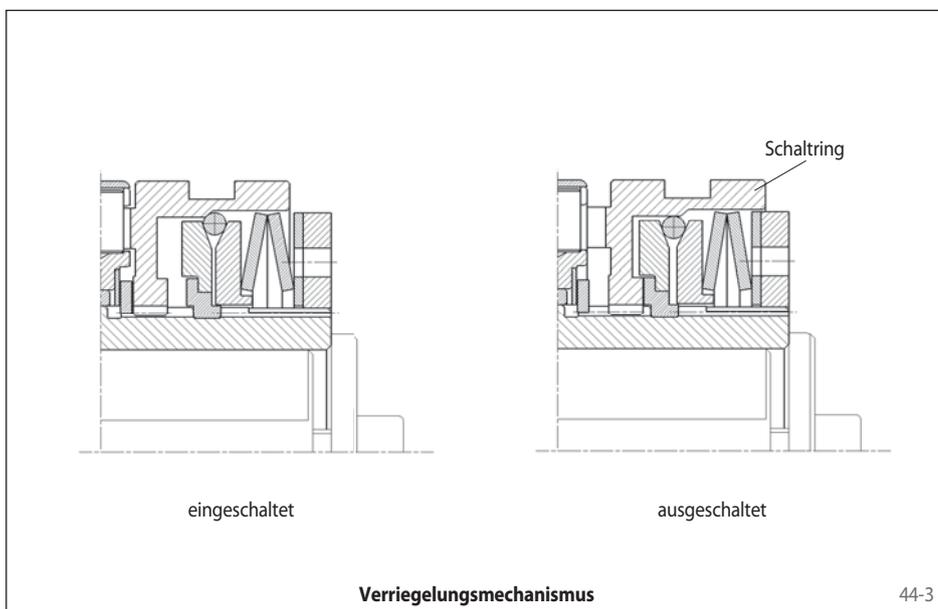
Das Drehmoment wird über Rollen übertragen, die durch Tellerfedern in Mulden gepresst werden. Bei Erreichen des eingestellten Grenzdrehmoments verschiebt sich der Muldenring, und der SIKUMAT® rastet aus. Ein Verriegelungsmechanismus hält den Muldenring im ausgeschalteten Zustand.



44-2

Wirkungsweise

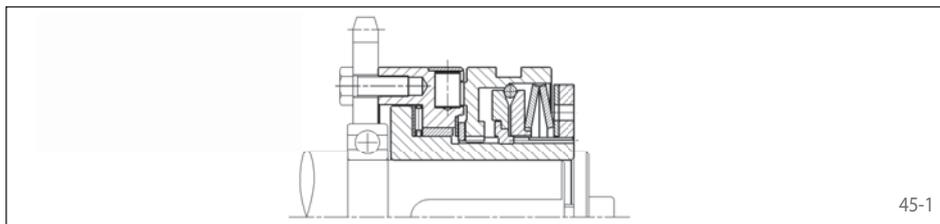
- Bei Erreichen des eingestellten Grenzdrehmoments trennt der SIKUMAT® An- und Abtrieb.
- Nach Beseitigung der Überlast kann der SIKUMAT® manuell wieder eingeschaltet werden.
- Dazu muss eine axiale Einschaltkraft auf den Schaltring aufgebracht werden.



44-3

Bauformen

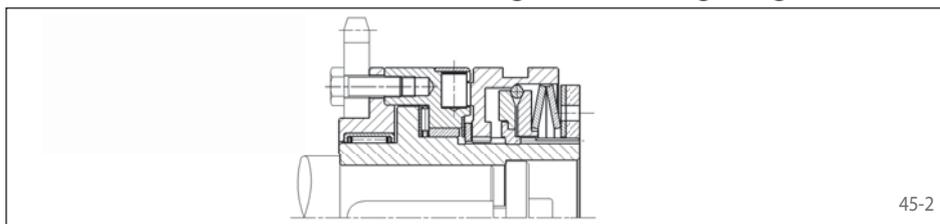
Baureihe SR - Basisausführung mit Flanschanschluss



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

Seite 46

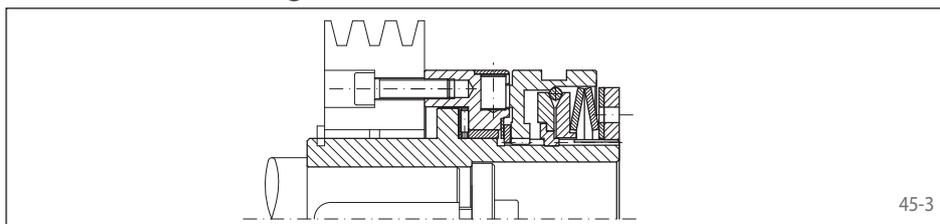
Baureihe SRR - mit kurzer Nabe und integrierter Wälzlagerung



Mit kurzer wälzgelagerter Nabe für schmale Anbauteile.

Seite 47

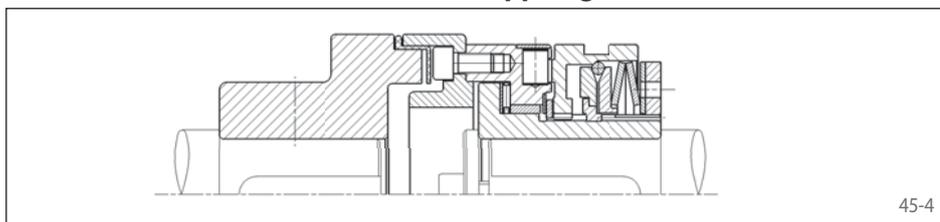
Baureihe SRG - mit langer Nabe



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

Seite 48

Baureihe SRE - mit elastischer Wellenkupplung



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

Seite 49

Hinweise

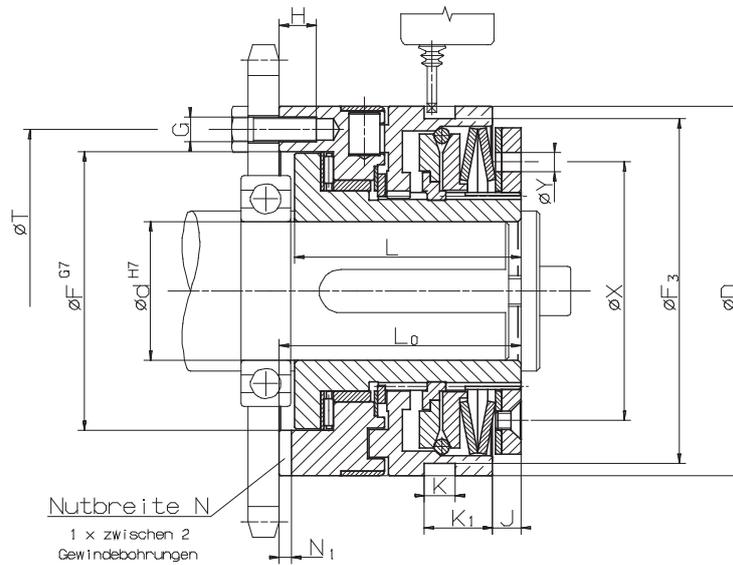
Drehmomenteinstellung

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

46-1

Technische Daten

Typ	Materialnummer	Drehmomentausführung 1			Drehmomentausführung 2			Drehmomentausführung 3		
		Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min^{-1}	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min^{-1}	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min^{-1}	Endnummer
SR 32.x	4470-020xxx	5 - 10	6000	601	10 - 20	6000	602	20 - 40	6000	603
SR 40.x	4470-025xxx	12 - 25	5000	601	25 - 50	5000	602	50 - 100	5000	603
SR 55.x	4470-035xxx	25 - 50	4000	601	50 - 100	4000	602	100 - 200	4000	603
SR 65.x	4470-045xxx	50 - 100	3500	601	100 - 200	3500	602	200 - 450	3500	603
SR 80.x	4470-055xxx	100 - 200	3000	601	200 - 400	3000	602	400 - 800	3000	603
SR 90.x	4470-065xxx	170 - 450	2300	601	350 - 900	2300	602	600 - 1800	2300	603

Maße

Typ	Materialnummer	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																	
SR 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
SR 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
SR 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
SR 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
SR 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
SR 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

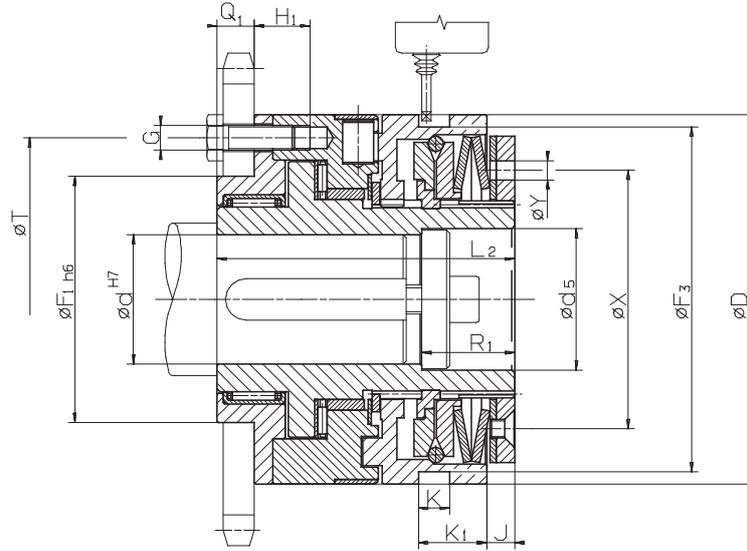
¹⁾ Passfedernut nach DIN 6885, Bl. 3 - Toleranz der Nutbreite JS9

Bestellbeispiel

Typ	Materialnummer	Einzustellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d	mit Grenztaster
SR 40. 2	4470-025 602	30 Nm	21 mm	Siehe Seite 62 und 63

└─┬─┘
Drehmomentausführung

└─┬─┘
Endnummer



Z = Anzahl der Gewindebohrungen G auf Teilkreis T

47-1

Technische Daten

Typ	Materialnummer	Drehmomentausführung 1			Drehmomentausführung 2			Drehmomentausführung 3		
		Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	Endnummer
SRR 32.x	4470-920xxx	5 - 10	6000	601	10 - 20	6000	602	20 - 40	6000	603
SRR 40.x	4470-925xxx	12 - 25	5000	601	25 - 50	5000	602	50 - 100	5000	603
SRR 55.x	4470-935xxx	25 - 50	4000	601	50 - 100	4000	602	100 - 200	4000	603
SRR 65.x	4470-945xxx	50 - 100	3500	601	100 - 200	3500	602	200 - 450	3500	603
SRR 80.x	4470-955xxx	100 - 200	3000	601	200 - 400	3000	602	400 - 800	3000	603
SRR 90.x	4470-965xxx	170 - 450	2300	601	350 - 900	2300	602	600 - 1800	2300	603

Maße

Typ	Materialnummer	Bohrung d		d ₅	D	F ₁	F ₃	G	H ₁	J	K	K ₁	L ₂	Q ₁	R ₁	T	X	Y	Z	Schaltweg
		min. mm	max. mm																	
SRR 32.x	4470-920xxx	7	20	21	55	38	50	M 5	11,5	3	9	13,5	51,5	8	15	48	38,5	5	6	1,2
SRR 40.x	4470-925xxx	10	25	26	82	50	72,5	M 5	16	6	9	14,5	70	10	20	70	54	6	6	1,8
SRR 55.x	4470-935xxx	14	35	36	100	60	90,5	M 6	15	6	9	15	78	12	25	89	70	6	6	2
SRR 65.x	4470-945xxx	18	45	46	120	80	112	M 8	18	8,5	10	22,5	96	12	30	105	84	6	6	2,2
SRR 80.x	4470-955xxx	24	55	56	146	100	140	M 10	23,5	11	9	25	124,5	16	30	125	108	7	6	2,5
SRR 90.x	4470-965xxx	30	70 ¹⁾	66	176	120	170	M 12	25,5	12	9	30	140	18	30	155	129	10	6	3

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

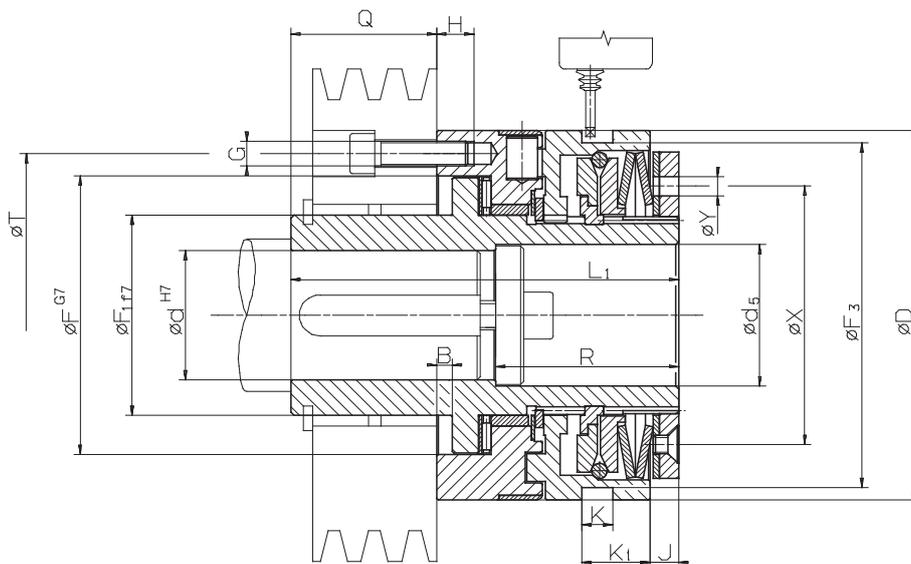
¹⁾ Passfedernut nach DIN 6885, Bl. 3 - Toleranz der Nutbreite JS9

Bestellbeispiel

Typ	Materialnummer	Einstellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d	mit Grenztaster
SRR 40. 2	4470-925 602	31 Nm	21 mm	Siehe Seite 62 und 63

└─┬─┘
Drehmomentausführung

└─┬─┘
Endnummer



Z = Anzahl der Gewindebohrungen G auf Teilkreis T

48-1

Technische Daten

Typ	Materialnummer	Drehmomentausführung 1			Drehmomentausführung 2			Drehmomentausführung 3		
		Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min ⁻¹	Endnummer
SRG 32.x	4470-120xxx	5 - 10	6000	601	10 - 20	6000	602	20 - 40	6000	603
SRG 40.x	4470-125xxx	12 - 25	5000	601	25 - 50	5000	602	50 - 100	5000	603
SRG 55.x	4470-135xxx	25 - 50	4000	601	50 - 100	4000	602	100 - 200	4000	603
SRG 65.x	4470-145xxx	50 - 100	3500	601	100 - 200	3500	602	200 - 450	3500	603
SRG 80.x	4470-155xxx	100 - 200	3000	601	200 - 400	3000	602	400 - 800	3000	603
SRG 90.x	4470-165xxx	170 - 450	2300	601	350 - 900	2300	602	600 - 1800	2300	603

Maße

Typ	Materialnummer	Bohrung d		d ₅	B	D	F	F ₁	F ₃	G	H	J	K	K ₁	L ₁	Q	R	T	X	Y	Z	Schaltweg
		min. mm	max. mm																			
SRG 32.x	4470-120xxx	7	20	21	4	55	41	28	50	M 5	6,5	3	9	13,5	66	27,5	25,5	48	38,5	5	6	1,2
SRG 40.x	4470-125xxx	10	25	26	4	82	60	38	72,5	M 5	8	6	9	14,5	83	33	35	70	54	6	6	1,8
SRG 55.x	4470-135xxx	14	35	36	5	100	78	52	90,5	M 6	10	6	9	15	100	39	45	89	70	6	6	2,0
SRG 65.x	4470-145xxx	18	45	46	5	120	90,5	65	112	M 8	12	8,5	10	22,5	125	47	59	105	84	6	6	2,2
SRG 80.x	4470-155xxx	24	55	56	6,5	146	105	78	140	M 10	15	11	9	25	152,5	52,5	60	125	108	7	6	2,5
SRG 90.x	4470-165xxx	30	70 ¹⁾	66	6,5	176	120,5	90	170	M 12	17	12	9	30	171	57,5	60	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	Einstellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d	mit Grenztaster
SRG 40. 2	4470-125 602	30 Nm	21 mm	Siehe Seite 62 und 63

└─┬─┘
Drehmomentausführung

└─┬─┘
Endnummer

