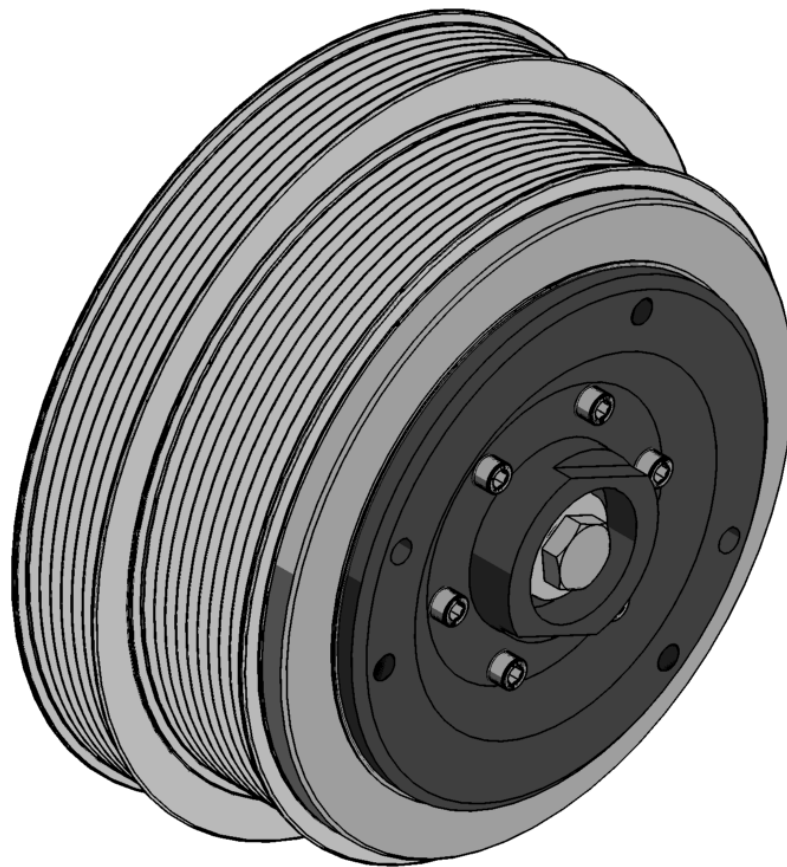


Montageanleitung

Lang Magnetkupplung 50,1 alle Varianten

Mounting instructions

Lang electromagnetic clutch 50,1 all variants



1. Montage Spule auf dem Kompressor

Kompressorflansch und Wellenende müssen schmutzfrei sein.
Aufstecken der Spule auf die Aufnahme am Kompressorflansch. Befestigung der Spule mit 6 Schrauben ISO 7984 M8x12 am Kompressor 10Nm (Lieferumfang).

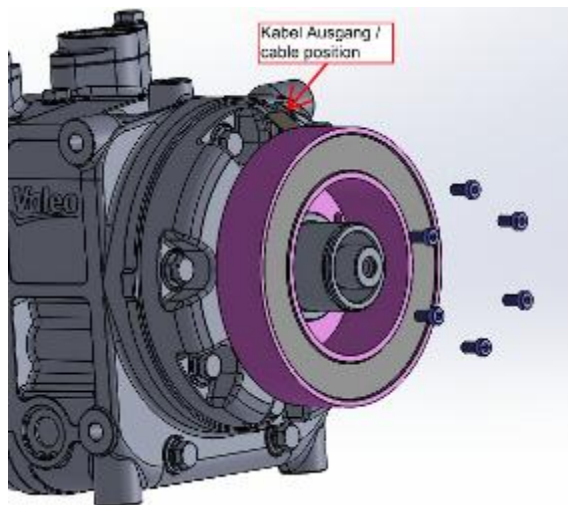
Kabel nicht knicken. Bei Anschluß der Spule auf korrekte Spannung der Spule achten (am Kabelausgang der Spule angeschlagen).

Achtung: auf exakten Sitz der Spule achten. Nichtbeachtung führt zur Zerstörung der Komponenten im Betrieb. Unter keinen Umständen Hammer zur Montage der Spule benutzen

1. Mounting the coil housing on the compressor

The flange of the compressor and the coil housing must be clean and free from dirt. Slide the coil housing on the compressor flange. Fasten the coil housing with 6 hexagon socket screws ISO-7984 M8x12 (delivered with clutch) to the compressor 10Nm. Do not bend the cable. When connecting the coil to the power supply, pay attention to the correct voltage (embossed at the cable entrance of the coil).

Attention: Pay attention to the precise seat of the coil. A non observance may cause the destruction of the clutch components during operation. Never use a hammer for pressing the coil housing on.



2. Montage Rotor auf dem Kompressor

Den Rotor vorsichtig mit einer Presse auf den dafür vorgesehenen Flansch am Kompressor bis zum Anschlag aufschieben. Ebenfalls unter keinen Umständen einen Hammer benutzen.



Den Rotor am Flansch des Kompressors mit einem Keilring befestigen. Auf korrekten Sitz des Sicherungsrings (wie im Bild unten dargestellt) achten.

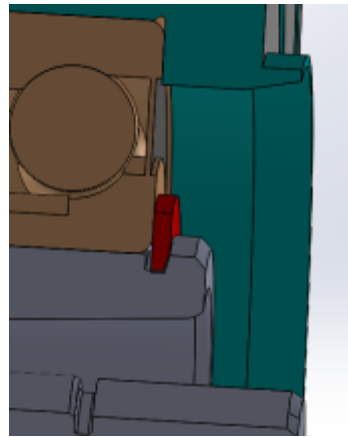
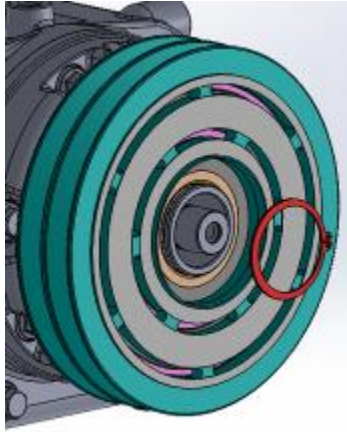
2. Mounting the rotor on the compressor

Slide the rotor carefully with a press using a bell on the shaft end of the compressor till reaching the stop. Never use a hammer.



Fasten the rotor to the shaft end of the compressor by using a V-ring.

Take care to mount the retaining ring in the correct way as shown in the picture below.



Rotor von Hand durchdrehen und auf Geräusche achten. Bei Geräuschen Rotor wieder demontieren und prüfen. Reibfläche des Rotors mit einer geeigneten Flüssigkeit entfetten.

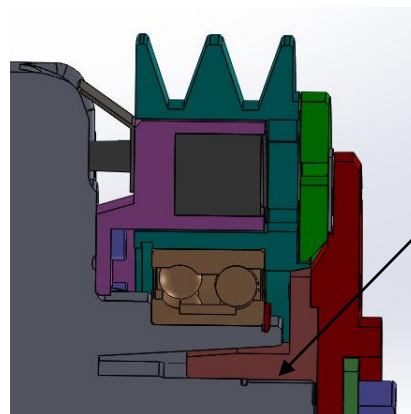
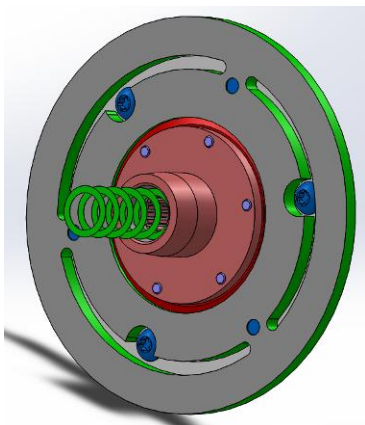
Turn rotor by hand and pay attention to the free run and the generation of noises. In case of grinding or similar noises, dismount the rotor and check it. Clean the friction surface of the rotor with a degreasing liquid.

3. Montage der Ankerscheibenbaugruppe auf dem Kompressor

Reibfläche der Ankerscheibe mit geeigneter Flüssigkeit entfetten. 3 von den 6 mitgelieferten Paßscheiben DIN 988 16x22x0,2 in die Wellenaufnahme der Ankerscheibenbaugruppe einlegen. Ankerscheibenbaugruppe vorsichtig von Hand auf das Wellenende des Kompressors aufschieben. Ankerscheibenbaugruppe leicht auf der Welle verspannen mit einer Schraube DIN961 M10x1,25x30-10.9.

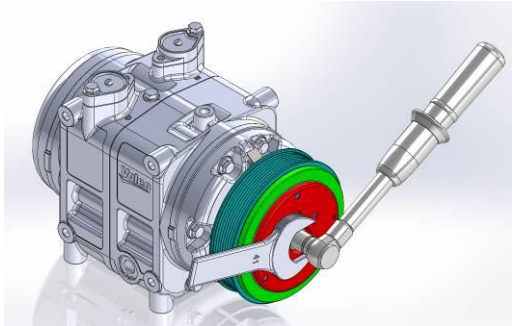
3. Mounting the anchor disc group on the compressor

Clean the friction surface of the anchor disc with a degreasing liquid. Place the 3 of the 6 shim rings DIN-988 16x22x0,2 (delivered with clutch) in the hole for the shaft end inside the anchor disc group. Slip the anchor disc group on the shaft end of the compressor. Slightly fasten the anchor disc group with a wrench to the shaft end by using a screw DIN961 M10x1,25x30-10.9.



Mit Molykote G-rapid-plus oder Molykote P40 befeuchten

Grease with Molykote G-rapid-plus or Molykote P40

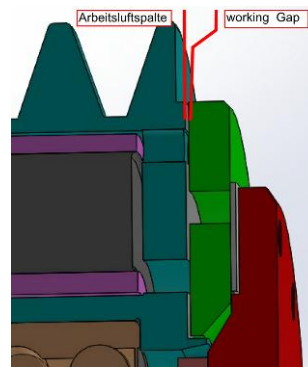


4. Einstellen des Arbeitsluftspaltes der Kupplung

Messen des Arbeitsspalt mit einer Fühlerlehre wie im Bild unten dargestellt. Arbeitsspalt muß zwischen 0,4 und 0,7 mm betragen.

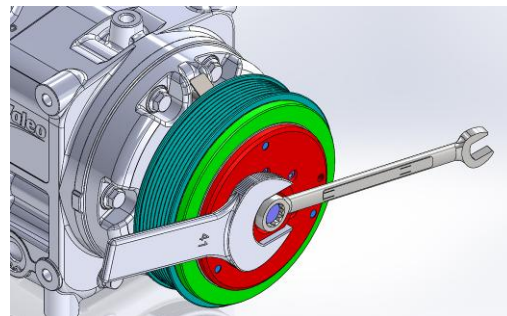
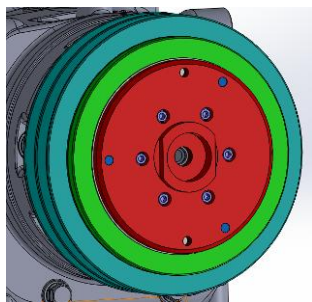
4. Adjusting the working gap of the clutch

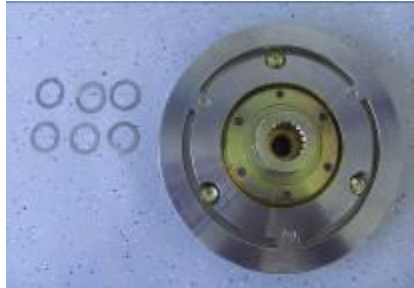
Measure the working gap by using a gauge as shown in the picture below. The working gap should be between 0.4 mm and 0.7 mm.



Wenn der Arbeitsspalt zu groß ist, Ankerscheibenbaugruppe demontieren. Dazu Spannschraube M10 öffnen und herausnehmen. M16 Schraube als Abdrückschraube benutzen und in die Ankerscheibenbaugruppe einschrauben wie im Bild unten dargestellt. Dabei an der Ankerscheibenbaugruppe mit einem Gabelschlüssel Größe 41 gegenhalten.

If the working gap is too big dismount the anchor disc group. Loosen and remove the straining screw M10. Use a M16 as pulling-off screw and screw it in the anchor disc group while holding the anchor disc group with an open-end wrench (size 41).

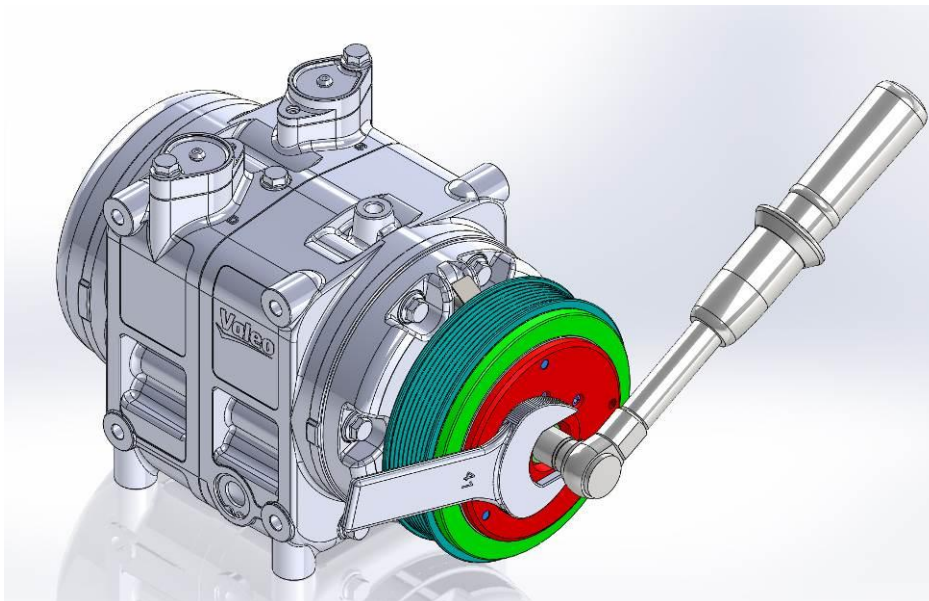




Paßscheiben auf die richtige Anzahl reduzieren und Ankerscheibenbaugruppe wie oben beschrieben Luftspalt nochmals messen und Spannschraube DIN961 M10x1,25x30-10.9 mit einem Drehmomentschlüssel mit **70Nm** anziehen. Dabei mit Gabelschlüssel Größe 41 an der Schlüssel­fläche der Ankerscheibenbaugruppe gegenhalten.

Reduce the shim rings to the right number and mount the anchor disc group in the above described way again.

Re-measure the working gap and fasten the straining screw DIN961 M10x1,25x30-10.9 with a torque wrench with **70Nm** and hold-up the anchor disc group with an open-end wrench (size 41).



Achtung: Nach Beendigung der Montage der Kupplung den Rotor von Hand drehen und auf den Freilauf des Rotors und Geräuschbildung achten. Im Falle von Schleifgeräuschen oder schwergängigem Lauf des Rotors die Kupplung demontieren und prüfen.

Attention: After finishing the mounting of the clutch turn rotor by hand and pay attention to the free run and the generation of noises. In case of grinding or similar noises, dismount the clutch and check it.

5. Werkzeugliste	5. Tool list
<ul style="list-style-type: none"> a. Innensechskantschlüssel für Schraube ISO 7984 M8x12 b. Seegeringzange für Montage Sicherungsringe c. Drehmomentschlüssel mit 17er Nuss für Schraube DIN961 M10 d. Gabelschlüssel Größe 41 e. Fühlerlehre für Luftspaltprüfung f. Schraube M16 für Demontage der Kupplung und entsprechender Schraubenschlüssel für diese Schraube g. Geeignete Flüssigkeit zum Entfetten der Reibfläche 	<ul style="list-style-type: none"> a. Hexagon socket screw key for screw ISO-7984 M8x12 b. A pair of pliers for the retaining ring c. Torque wrench with a nut (size 17) for screw DIN961 M10 d. Open-end wrench (size 41) e. Gauge for measuring of the working gap (see picture above) f. M16 screw for dismounting and a wrench or hexagon socket screw key for this screw g. Degreasing liquid