

EDMAYR

ANTRIEBSTECHNIK



FREILÄUFE
SCHEIBENBREMSEN
SPANNSÄTZE
DREHMOMENTBEGRENZER
KUPPLUNGEN
SPANNTÉCHNIK

FREILÄUFE

Rücklaufsperrn
Überholfreiläufe
Vorschubfreiläufe

4-5

INDUSTRIE - BREMSEN

Bremszangen
Bremssättel
Klemmeinheiten

6-7

SPANNSÄTZE

Konus Spannelemente
Schrumpfscheiben
Sternscheiben

8-9

DREHMOMENTBEGRENZER

Rutschnaben
Drehmomentbegrenzer

10

KUPPLUNGEN

LA-Kupplung
Lamellen-Bolzen-Zahnkupplung
RFK-Kupplung

11

IDEÉ - EIGENSCHAFTEN

11

PRÄZISIONS - SPANNFUTTER

12-13

PRÄZISIONS - SPANNDORNE

14-15



KOMPLETTFREILÄUFE

Komplettfreiläufe sind kugelgelagerte und abgedichtete Freiläufe. Sie werden ölgefüllt und montagefertig geliefert.

Sie werden eingesetzt als:

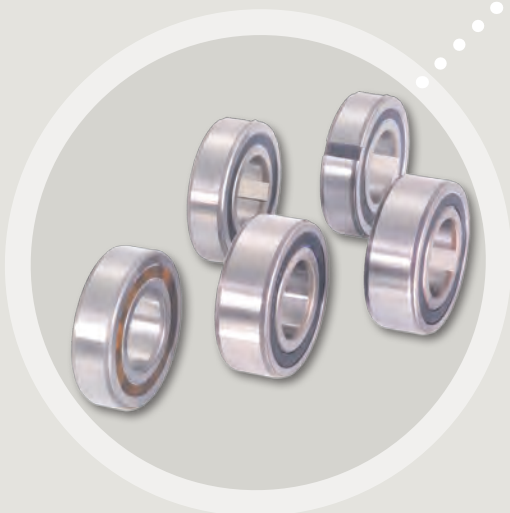
- Rücklaufsperrern
- Überholfreiläufe
- Vorschubfreiläufe

ANBAUFREILÄUFE

Anbaufreiläufe sind Klemmstückfreiläufe ohne eigene Lagerung und Schmierung. Die Klemmstückabhebung X sorgt für verschleißfreien Leerlaufbetrieb bei schnell drehendem Innenring.

Sie werden eingesetzt als:

- Rücklaufsperrern
- Überholfreiläufe



EINBAUFREILÄUFE

Der Außenring wird in das kundenseitige Gehäuse eingepresst. Dadurch sind kompakte, platzsparende Einbaulösungen möglich. Sie haben Kugellagerabmessungen, sind fettgefüllt und wartungsfrei.

Sie werden eingesetzt als:

- Rücklaufsperrern
- Überholfreiläufe

TECHNISCHE DATEN

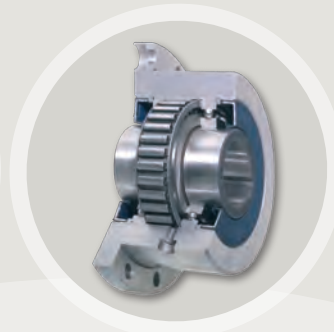
Freiläufe erfüllen ihre Funktion völlig automatisch. Es ist keine mechanische oder hydraulische Betätigungseinrichtung erforderlich.

- Nenndrehmomente bis 365.000 Nm
- Standardbohrungen bis 320 mm
- vollständig gekapselt lieferbar
- mit eigener Lagerung
- mit integrierter Kupplung lieferbar
- Edelstahlausführung möglich
- Sonderbohrungen auf Anfrage
- Anbau mittels Paßfederverbindung
- Anbau mittels Schraubverbindung
- Anbau mittels Pressverbindung

AUSFÜHRUNGEN



Standard



Flansch



Hebelarm



Kupplung

EINSATZGEBIETE

Rücklaufsperrern

Getriebe
Elektromotoren
Getriebemotoren
Becherwerke
Schrägförderbänder
Gebläse
Ventilatoren
Pumpen
Kompressoren
Elevatoren

Überholfreiläufe

Gebläse
Ventilatoren
Pumpen
Generatoren
Textilmaschinen
Druckmaschinen
Rollengänge

Vorschubfreiläufe

Verpackungsmaschinen
Abfüllanlagen
Textilmaschinen
Druckmaschinen
Sämaschinen

BREMSZANGEN

Ringspann Scheibenbremsen benötigen minimalen Einbauraum. Der maximalen Scheibengröße ist durch die offene Bauweise keine Grenze gesetzt.

Sie werden eingesetzt als:

- Stoppbremsen
- Regelbremsen
- Haltebremsen

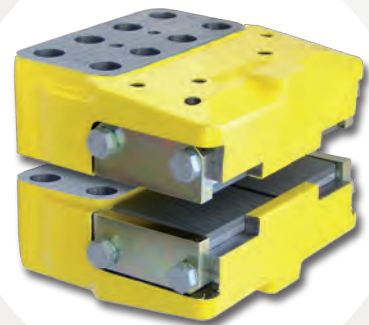


BREMSSÄTTEL

Ringspann Bremssättel zeichnen sich durch kurze Reaktionszeiten aus. Durch die große Belagfläche resultiert eine geringe Flächenpressung mit geringem Belagverschleiß. Dadurch kein großer Wartungsaufwand.

Sie werden eingesetzt als:

- Stoppbremsen
- Regelbremsen
- Haltebremsen



FESTSTELL - KLEMMMEINHEITEN

Feststelleinheiten fixieren Bewegungen in beide Richtungen entlang einer Stange. Die Klemmkraft wird meist über Federn aufgebracht (FAIL SAFE). Gelöst wird pneumatisch oder hydraulisch.

- Stangendurchmesser 10-250 mm
- Klemmkräfte bis 1.500 kN (150 to)



TECHNISCHE DATEN

Die Bremsen können handbetätigt, federbetätigt, pneumatisch oder hydraulisch und elektromagnetisch betätigt bzw. gelüftet werden.

- max. Bremsmomente bis 340.000 Nm
- max. Klemmkraft bis 200.000 N
- Bremsscheibendicke variabel
- korrosionsgeschützte Ausführung
- rechte oder linke Ausführung

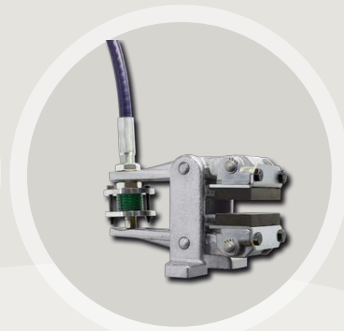
OPTIONEN:

- elektronische Verschleißüberwachung
- Näherungsschalter Bremse ein/aus
- automatische Belagverschleißnachstellung
- Sintermetallbeläge
- Sonderbremsscheiben nach Zeichnung
- Hydraulikaggregat

AUSFÜHRUNGEN



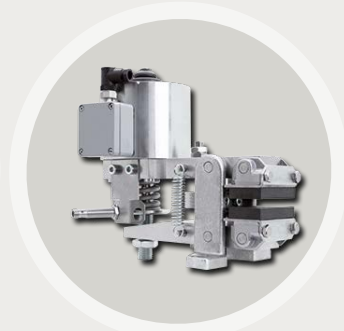
Handrad



Zugkabel



Pneumatik Hydraulik



elektrisch

EINSATZGEBIETE

Bremsen

Aufzugs- und
Fahrtreppenbau
Bandantriebe
Montagestationen
Prüfstände
Baumaschinen
Abwickler
Kranbau
Windkraftanlagen
Verseilmaschinen
Ventilatoren
Kabel und
Drahtproduktion
Verpackungsmaschinen

Klemmeinheiten

Hydraulische Pressen
Spritzgussmaschinen
Prüfstände
Hydraulische Aufzüge
Biegepresse
Hubarbeitsbühnen
Werkzeugmaschinen
Bühnenhubpodien

ZUBEHÖR



Bremsscheibe Typ B



Bremsscheibe Typ F

- Verschleißüberwachung
- Bremshebel
- Zugkabel

SPANNSÄTZE - WELLE-NABE-VERBINDUNGEN



OPTIONAL ROSTFREI

SPANNSÄTZE

Die Drehmomentübertragung erzeugen Kegelflächen, die mittels Spannschrauben aufeinandergezogen werden.

- Wellendurchmesser von 6 – 1.000 mm
- spielfreie Verbindung
- keine Kerbwirkung
- kein Passungsrost
- keine Paßfeder
- geringe Gesamtkosten

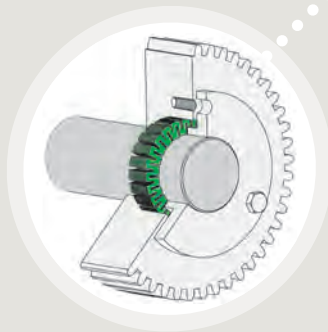


OPTIONAL ROSTFREI

SCHRUMPFSCHEIBEN

Schrumpfscheiben sind Außenspannverbindungen zur spielfreien Befestigung von Hohlwellen oder Naben auf Wellen.

- zweiteilige und dreiteilige Ausführung
- zentriert die Nabe zur Welle
- keine axiale Verschiebung beim Spannen



OPTIONAL ROSTFREI

STERNSCHEIBEN

Eine aufzubringende axiale Betätigungskraft wird über die Sternscheibe in eine vielfach höhere Radialkraft übersetzt.

- für häufiges Lösen und Spannen
- sehr kurze axiale Bauform
- bis Wellendurchmesser 120mm

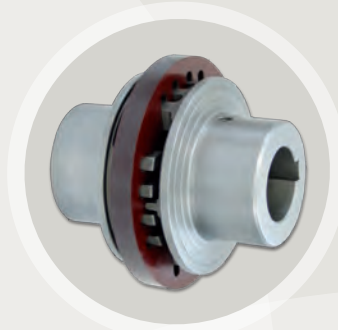
WELLENKUPPLUNGEN

LA – KUPPLUNG

Drehstarre Ausgleichkupplung für große Verlagerungen.

- Radialverlagerungen bis 7 mm
- Winkelverlagerungen bis 3 Grad
- Nenndrehmomente bis 8.000 Nm
- Standardbohrungen bis 140 mm
- kürzeste axiale Bauform
- kleinste Rückstellkräfte

AUSFÜHRUNGEN



Standard



Nabe-Flansch

Bolzenkupplung-Zahnkupplung

Nenndrehmomente bis 3.900kNm[^]

Wartungsfrei

Einfache Demontage



Bolzenkupplung



Zahnkupplung

Lamellenkupplung

Nenndrehmomente bis 18.900Nm

Spielfrei

Beidseitige Lamellenpakete

Hohe Verdrehsteifigkeit bei geringer Axialsteifigkeit

Temperaturbereich -20 °C bis +280 °C



RFK – KUPPLUNG

Starre, leicht lösbare Wellenkupplung zum Einsatz in Elevatoren, Förderbandtrommeln, Rolltreppen und viele andere Anwendungen.

- max. zulässiges Drehmoment 500.000 Nm
- max. Bohrung bis 290 mm
- spielfreie Konus Spannverbindung
- kein Passungsrost
- kurze axiale Ausrückwege



RUTSCHNABEN - DREHMOMENTBEGRENZER



RUTSCHNABEN

Ringspann RIMOSTAT Rutschnaben dienen als Überlastschutz in Maschinenantrieben mit Kettenrädern, Zahnrädern oder Riemenscheiben. Sie bieten, auf Grund der Schraubenfedern, eine wesentlich höhere Konstanz als herkömmliche Tellerfederrutschnaben, und sind besonders bei häufigem Rutschen geeignet.



DREHMOMENTBEGRENZER

Bei Überschreiten des eingestellten Drehmomentes rastet die Kupplung aus. Das Drehmoment fällt sofort ab. Ein angebauter Endschalter nimmt die Ausrastbewegung wahr und schaltet den Antrieb ab. Nach Behebung der Störung rastet der Sikumat je nach Ausführung, selbsttätig oder über Hand wieder ein.

EINSATZGEBIETE

- Shredder
- Baumaschinen
- Transportmaschinen
- allgemeiner Maschinenbau
- Textilmaschinen
- Förderanlagen
- Zuführgeräte
- Beschickungsanlagen
- automatische Türsysteme

TECHNISCHE DATEN

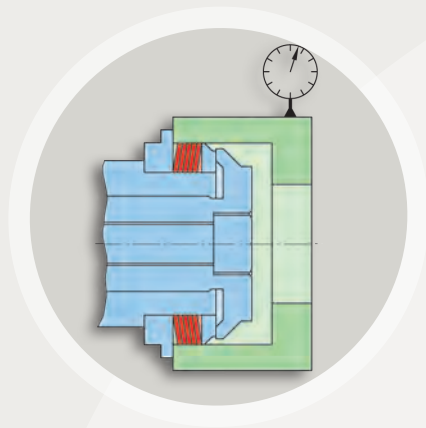
- Grenzdrehmomente bis 25.000 Nm
- automatische Wiedereinschaltung
- Durchrast – Synchron – Freischaltausführung
- voll gekapselt mit integrierter Lagerung
- durch Flächenkontakt höchste Lebensdauer
- Reibbeläge in Sintermetall möglich
- durch Schraubenfedern wesentlich höhere Konstanz gegenüber Tellerfederrutschnaben
- einfachste Einstellung des Drehmomentes
- Endschalter für Steuerungsüberwachung

IDEE - EIGENSCHAFTEN - EINSATZGEBIETE

Wir produzieren und entwickeln seit über 65 Jahren Präzisionsspannzeuge zur Werkstückaufnahme, und konzentrieren uns auf das **Spannen und Zentrieren an zylindrischen Innen- und Außenflächen**. Typische Werkstücke sind Teile von Automobilen, Getrieben oder Flugzeugen. Das RINGSPANN System bietet für Ihren Einsatzfall die richtige Lösung und garantiert höchste Spanngenaugkeit. Unsere Spezialität ist **das Spannen in kurzen Zentrierungen, das Spannen dünnwandiger, verformungsempfindlicher Werkstücke sowie das Spannen auf verschiedenen Durchmessern**.

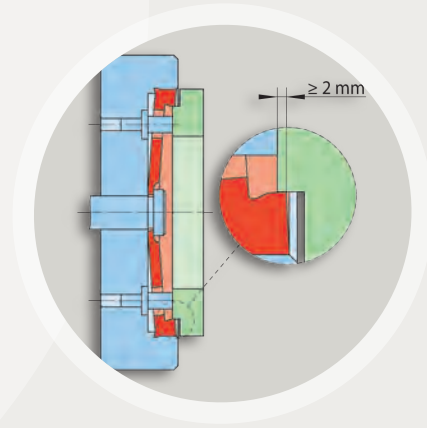
HOHE RUNDLAUFGENAUGKEIT

Es ist eine Rundlaufgenauigkeit $\leq 0,01$ mm erreichbar



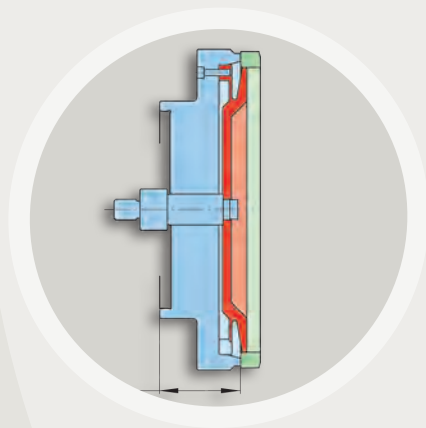
KURZE SPANNLÄNGEN

Das Ringspannsystem erlaubt kurze Spannweiten bei hoher Drehmomentübertragung



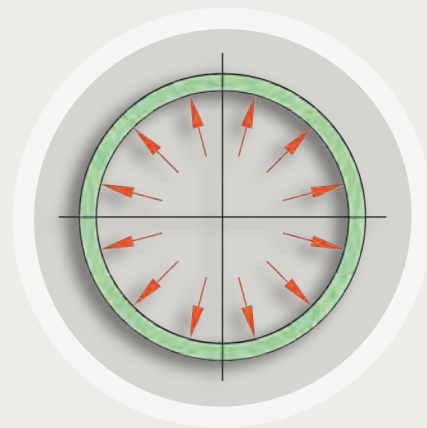
KURZE SPANNZEUGBAULÄNGE

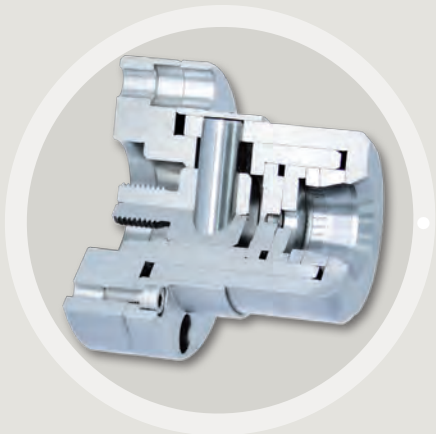
Man erreicht mit dem Spannsystem geringe Spindelüberhänge, und damit eine hohe Spindelsteifigkeit und Genauigkeit



KEIN VERSPANNEN

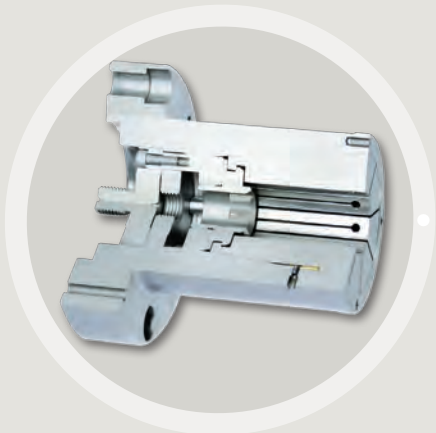
Die Spannelemente erfassen beim Spannen den gesamten Umfang des Werkstückes. Eine unrunde Verformung ist ausgeschlossen. Daher können auch verformungsempfindliche oder dünnwandige Werkstücke fest und sicher gespannt werden; dies ermöglicht sehr hohe Zerspanungsleistungen.





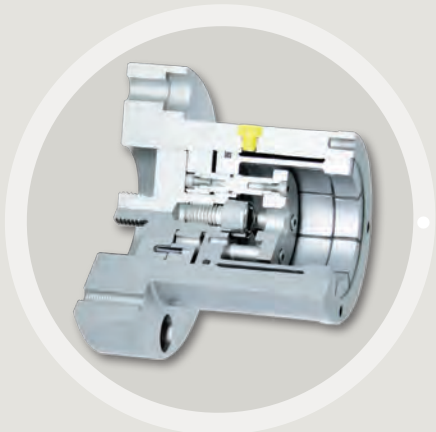
SCHEIBENBLOCK - FLANSCHFUTTER

- Spanndurchmesser von 7 mm bis 170 mm
- hohe Rundlaufgenauigkeit < 0,01 mm
- zulässige Werkstücktoleranz bis IT11
- kurze oder lange Spannlänge möglich
- Plananzug gegen Schulterring



KEGELBÜCHSEN - FLANSCHFUTTER

- Spanndurchmesser von 7,8 mm bis 73,6 mm
- hohe Rundlaufgenauigkeit < 0,01 mm
- zulässige Werkstücktoleranz bis IT15
- Plananzug beim Spannen
- für dünnwandige oder massive Werkstücke
- größere Spanndurchmesser auf Anfrage



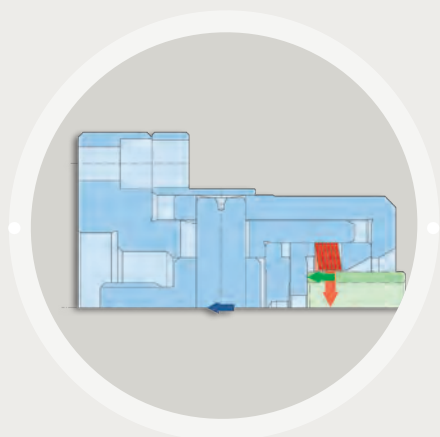
KEGELHÜLSEN - FLANSCHFUTTER

- Spanndurchmesser von 40 mm bis 120 mm
- hohe Rundlaufgenauigkeit < 0,01 mm
- zulässige Werkstücktoleranz bis IT13
- Plananzug beim Spannen
- Handspannung optional möglich
- größere Spanndurchmesser auf Anfrage

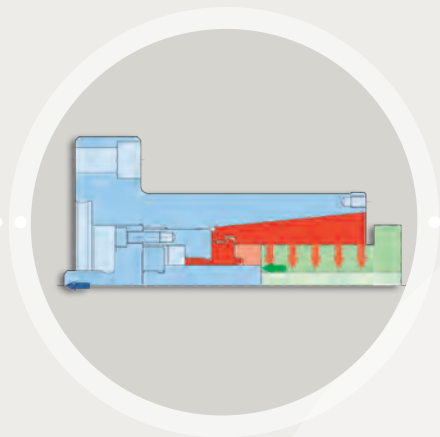


FLACHKÖRPER - FLANSCHFUTTER

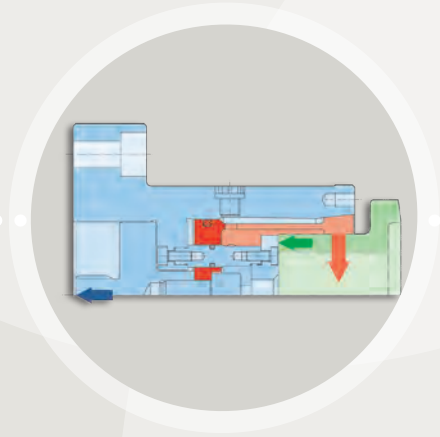
- Spanndurchmesser von 35 mm bis 520 mm
- hohe Rundlaufgenauigkeit < 0,01 mm
- zulässige Werkstücktoleranz bis IT11
- sehr kurzbauend
- kurze Spannlänge
- für massive Werkstücke



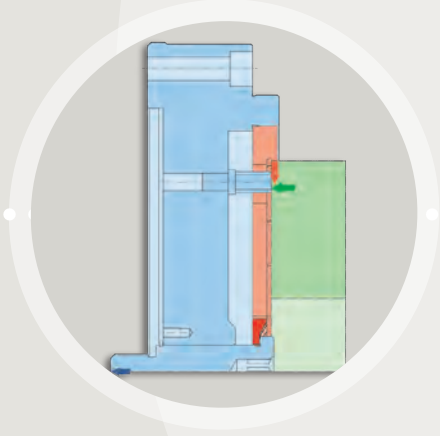
Der Scheibenblock sitzt mit Vorspannung im Stützdurchmesser der Aufnahme. Zum Spannen wird der Scheibenblock durch Beaufschlagung einer axialen Betätigungskraft aufgerichtet. Dabei wird das Werkstück zentriert, plangenau an den Schulterring gedrückt und ausgerichtet. Durch die Kippung des Scheibenblocks wird die axiale Betätigung in eine bis zu 10 mal größere radiale Spannkraft übersetzt.



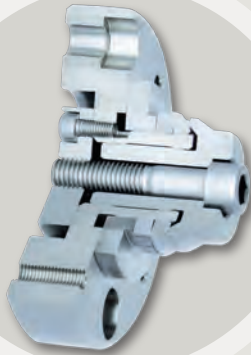
Zum Spannen wird die Kegelbüchse gegen die Aufnahme gezogen. Dabei wird das Werkstück zentriert, an die Anlagefläche gedrückt und dabei plan ausgerichtet.



Zum Spannen wird die Kegelhülse gegen die Aufnahme gezogen. Dabei wird das Werkstück zentriert, an die Anlagefläche gedrückt und dabei plan ausgerichtet.



Der Flachkörper sitzt mit Vorspannung im Stützdurchmesser der Aufnahme. Zum Spannen wird der Flachkörper mittels einer axialen Betätigungskraft elastisch verformt. Dabei wird das Werkstück zentriert, an die Anlage gedrückt und plan ausgerichtet.



SCHEIBENBLOCK - FLANSCHDORNE

- Spanndurchmesser von 18 mm bis 140 mm
- hohe Rundlaufgenauigkeit $< 0,01$ mm
- zulässige Werkstücktoleranz bis IT11
- Plananzug
- Handspannung optional möglich
- Für dünnwandige oder massive Werkstücke



KEGELBÜCHSEN - FLANSCHDORNE

- Spanndurchmesser von 11,9 mm bis 129,6 mm
- hohe Rundlaufgenauigkeit $< 0,01$ mm
- zulässige Werkstücktoleranz bis IT15
- Plananzug beim Spannen
- für dünnwandige oder massive Werkstücke



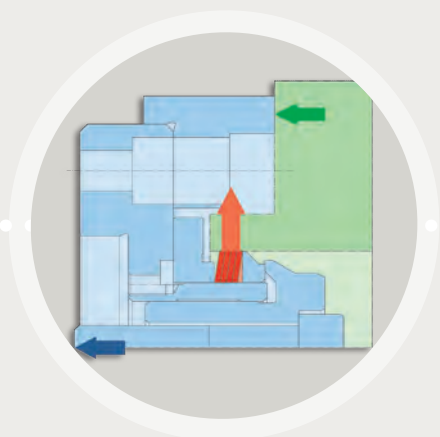
KEGELHÜLSEN - FLANSCHDORNE

- Spanndurchmesser von 9 mm bis 100 mm
- hohe Rundlaufgenauigkeit $< 0,01$ mm
- zulässige Werkstücktoleranz bis IT13
- Plananzug beim Spannen
- für massive Werkstücke
- Handspannung optional möglich

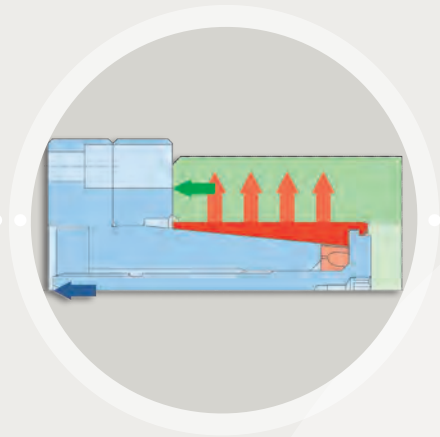


FLACHKÖRPER - FLANSCHDORNE

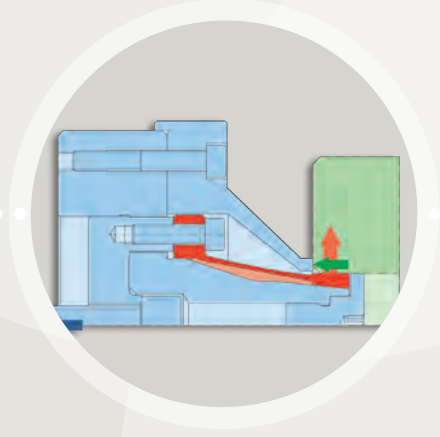
- Spanndurchmesser von 120 mm bis 325 mm
- hohe Rundlaufgenauigkeit $< 0,01$ mm
- zulässige Werkstücktoleranz bis IT11
- sehr kurzbauend
- kurze Spannlänge
- für massive Werkstücke



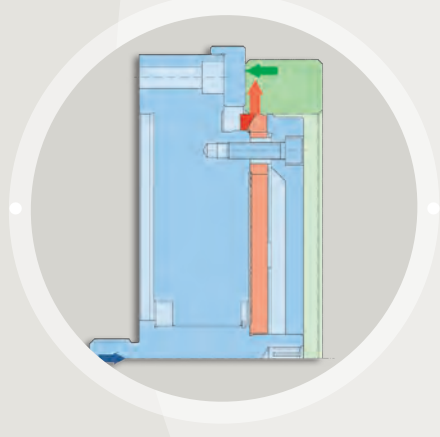
Der Scheibenblock sitzt mit Vorspannung auf dem Stützdurchmesser der Aufnahme. Zum Spannen wird der Scheibenblock durch Beaufschlagung einer axialen Betätigungskraft aufgerichtet. Dabei wird das Werkstück zentriert, plangenau an den Schulterring gedrückt und ausgerichtet. Durch die Kippung des Scheibenblocks wird die axiale Betätigung in eine bis zu 10 mal größere radiale Spannkraft übersetzt.



Zum Spannen wird die Kegelbüchse gegen die Aufnahme gezogen. Dabei wird das Werkstück zentriert, an die Anlagefläche gedrückt und dabei plan ausgerichtet.



Zum Spannen wird die Kegelhülse gegen die Aufnahme gezogen. Dabei wird das Werkstück zentriert, an die Anlagefläche gedrückt und dabei plan ausgerichtet.



Der Flachkörper sitzt mit Vorspannung auf dem Stützdurchmesser der Aufnahme. Zum Spannen wird der Flachkörper mittels einer axialen Betätigungskraft elastisch verformt. Dabei wird das Werkstück zentriert, an die Anlage gedrückt und plan ausgerichtet.

EDMAYR
ANTRIEBSTECHNIK

Edmayr Antriebstechnik GmbH
Thalham 20, A-4880 St. Georgen im Attergau
Telefon: +43 (0) 7667 - 6840
Fax: +43 (0) 7667 - 20070
e-mail: office@edmayr.at
www.edmayr.at