

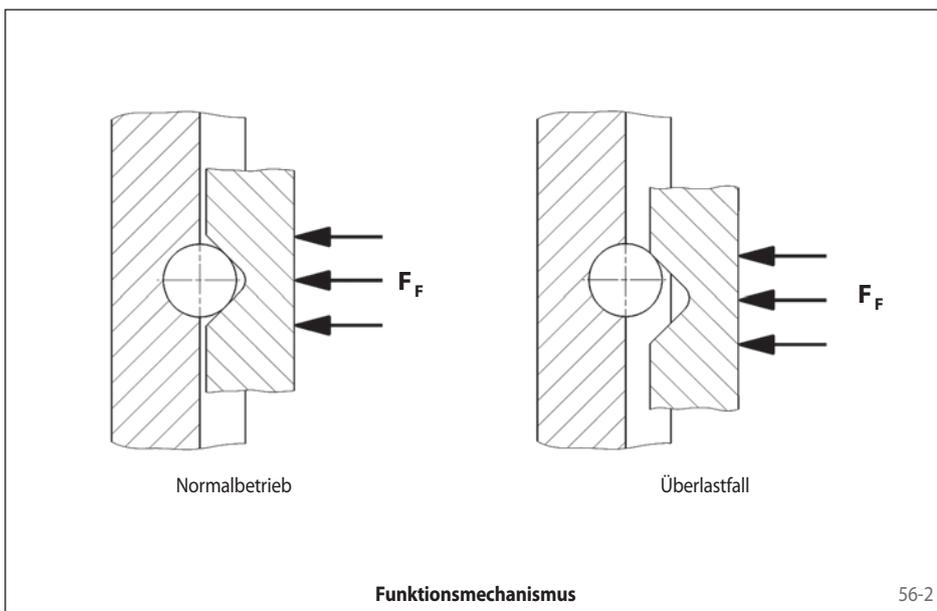
56-1

Vorteile

- Auch im Überlastfall volle Mitnahme der Abtriebsseite – Signalisierung des Überlastfalls durch einen Grenz­taster
- Integrierte Festlagerung
- Mitnehmersnut im Anschlußflansch für höchste Beanspruchungen
- Feinstufige Drehmomenteinstellung mit Skalierung – auch im eingebautem Zustand
- Kostengünstig

Das Einfachrollen-Prinzip

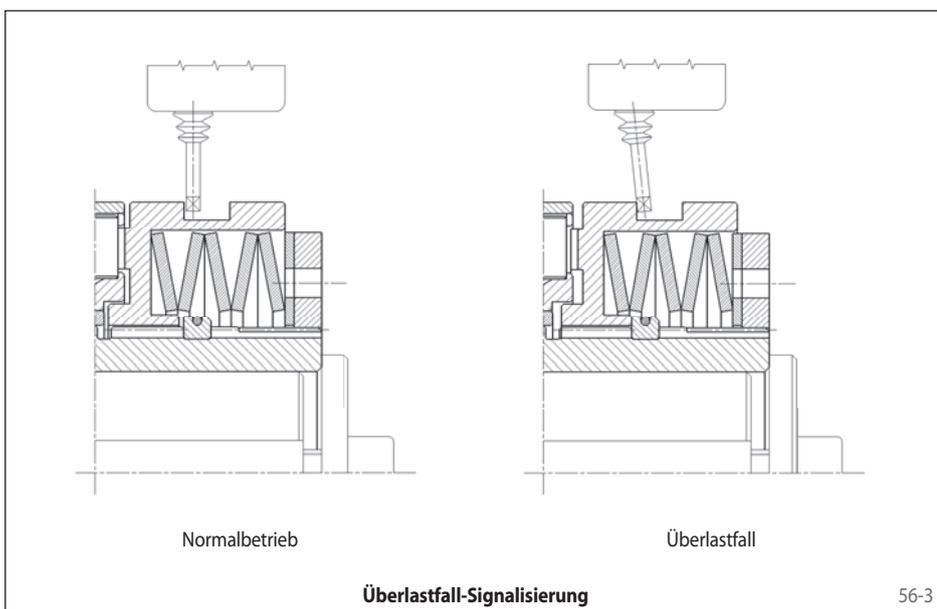
Das Drehmoment wird über Rollen übertragen, die durch Tellerfedern in Mulden gepresst werden. Bei Erreichen des eingestellten Grenzdrehmoments verschiebt sich der Muldenring, rastet aber konstruktionsbedingt nicht aus. Es erfolgt keine Trennung zwischen An- und Abtrieb.



56-2

Wirkungsweise

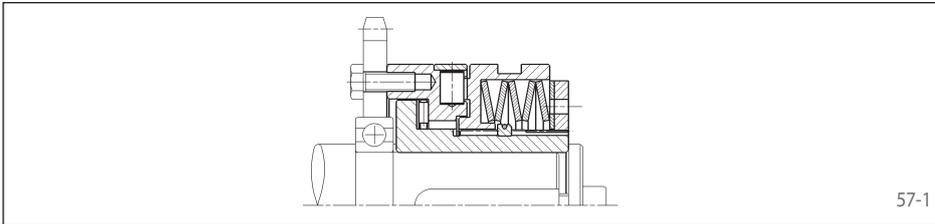
- Bei Erreichen des eingestellten Grenzdrehmoments signalisiert ein Grenz­taster den Überlastfall.
- Es erfolgt keine Unterbrechung der Drehmomentübertragung zwischen An- und Abtrieb.



56-3

Bauformen

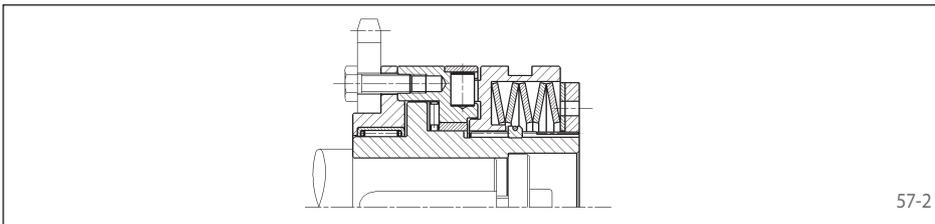
Baureihe SL - Basisausführung mit Flanschanschluss



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

Seite 58

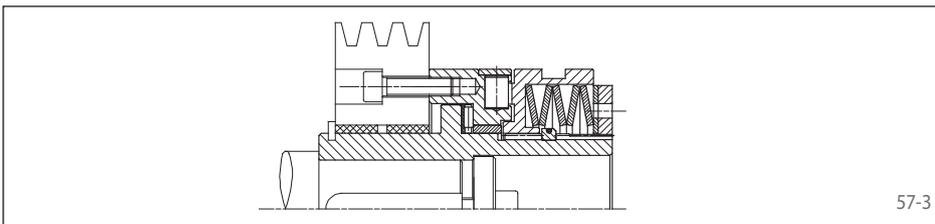
Baureihe SLR - mit kurzer Nabe und integrierter Wälzlagerung



Mit kurzer wälzgelagerter Nabe für schmale Anbauteile.

Seite 59

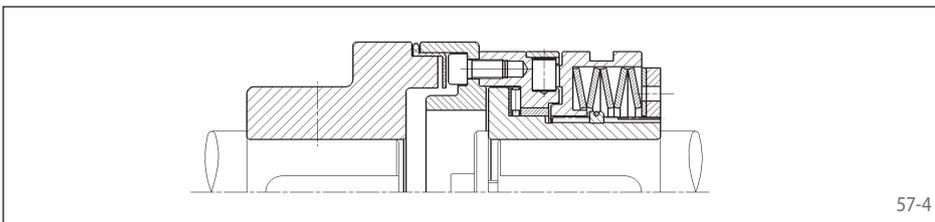
Baureihe SLG - mit langer Nabe



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

Seite 60

Baureihe SLE - mit elastischer Wellenkupplung



Zur elastischen Verbindung zweier Wellen. Ausgleich großer Radial- und Winkerverlagerungen möglich.

Seite 61

Hinweise

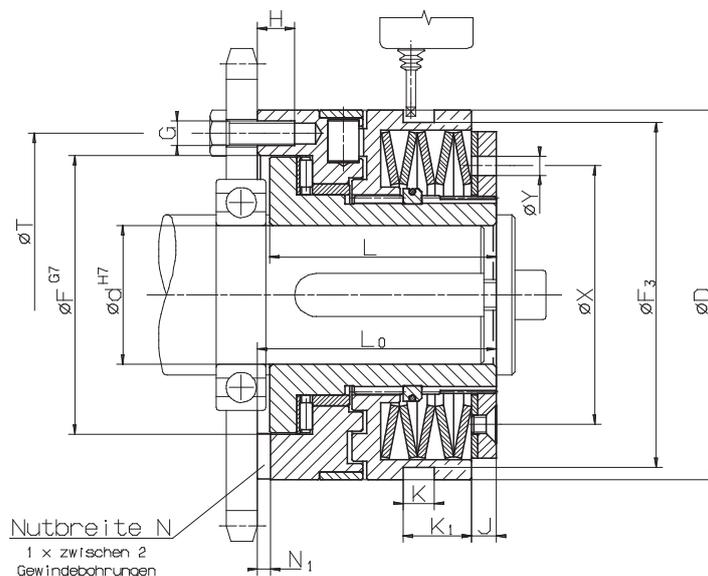
Drehmomenteinstellung

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.

mit Einfachrollen Basisausführung mit Flanschanschluss



Z = Anzahl der Gewindebohrungen G auf Teilkreis T

58-1

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
SL 32.x	4470-020xxx	5 - 10	4000	701	10 - 20	4000	702	20 - 40	3000	703
SL 40.x	4470-025xxx	12 - 25	3900	701	25 - 50	3900	702	50 - 100	2900	703
SL 55.x	4470-035xxx	25 - 50	3300	701	50 - 100	3300	702	100 - 200	2400	703
SL 65.x	4470-045xxx	50 - 100	2800	701	100 - 200	2800	702	200 - 450	2000	703
SL 80.x	4470-055xxx	100 - 200	2300	701	200 - 400	2300	702	400 - 800	1600	703
SL 90.x	4470-065xxx	170 - 450	1800	701	350 - 900	1800	702	600 - 1800	1400	703

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																	
SL 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	0,6
SL 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	0,8
SL 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	1,1
SL 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	1,2
SL 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	1,2
SL 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	1,6

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

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

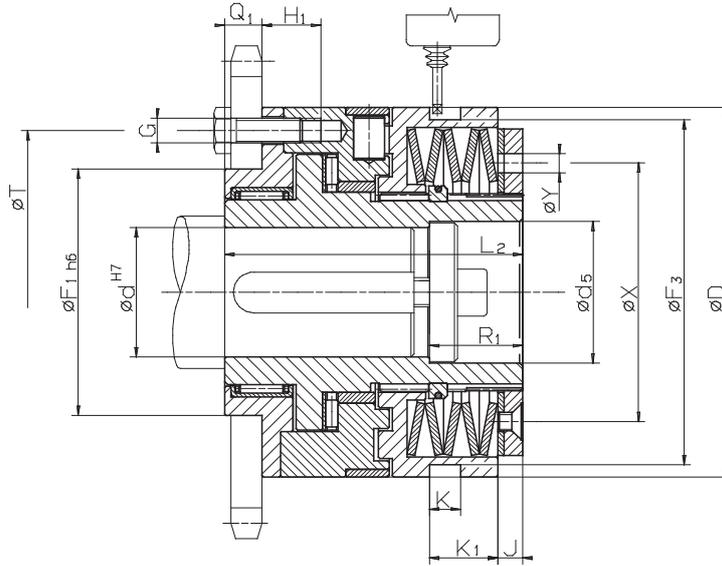
Bestellbeispiel

Typ	Materialnummer	Einstellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d	mit Grenztaster
SL 32. 1	4470-020 701	9 Nm	14 mm	Siehe Seite 62 und 63

└─┬─┘
Drehmomentausführung

└─┬─┘
Endnummer

mit Einfachrollen
mit kurzer Nabe und integrierter Wälzlagerung



Z = Anzahl der Gewindebohrungen G auf Teilkreis T

59-1

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
SLR 32.x	4470-920xxx	5 - 10	4000	701	10 - 20	4000	702	20 - 40	3000	703
SLR 40.x	4470-925xxx	12 - 25	3900	701	25 - 50	3900	702	50 - 100	2900	703
SLR 55.x	4470-935xxx	25 - 50	3300	701	50 - 100	3300	702	100 - 200	2400	703
SLR 65.x	4470-945xxx	50 - 100	2800	701	100 - 200	2800	702	200 - 450	2000	703
SLR 80.x	4470-955xxx	100 - 200	2300	701	200 - 400	2300	702	400 - 800	1600	703
SLR 90.x	4470-965xxx	170 - 450	1800	701	350 - 900	1800	702	600 - 1800	1400	703

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																	
SLR 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	0,6
SLR 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	0,8
SLR 55.x	4470-935xxx	14	35	36	100	60	90,5	M 6	15	6	9	15	78	12	25	89	70	6	6	1,1
SLR 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	1,2
SLR 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	1,2
SLR 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	1,6

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

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

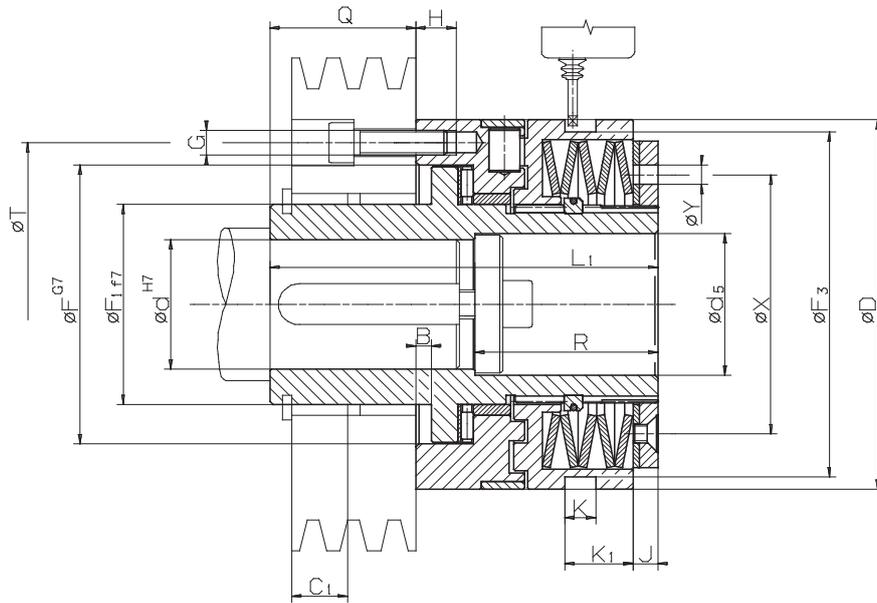
Bestellbeispiel

Typ	Materialnummer	Einstellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d	mit Grenztaster
SLR 32. 1	4470-920 701	9 Nm	18 mm	Siehe Seite 62 und 63

└─┬─┘
Drehmomentausführung

└─┬─┘
Endnummer

mit Einfachrollen
mit langer Nabe



Z = Anzahl der Gewindebohrungen G auf Teilkreis T

60-1

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
SLG 32.x	4470-120xxx	5 - 10	4000	701	10 - 20	4000	702	20 - 40	3000	703
SLG 40.x	4470-125xxx	12 - 25	3900	701	25 - 50	3900	702	50 - 100	2900	703
SLG 55.x	4470-135xxx	25 - 50	3300	701	50 - 100	3300	702	100 - 200	2400	703
SLG 65.x	4470-145xxx	50 - 100	2800	701	100 - 200	2800	702	200 - 450	2000	703
SLG 80.x	4470-155xxx	100 - 200	2300	701	200 - 400	2300	702	400 - 800	1600	703
SLG 90.x	4470-165xxx	170 - 450	1800	701	350 - 900	1800	702	600 - 1800	1400	703

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																			
SLG 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	0,6
SLG 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	0,8
SLG 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	1,1
SLG 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	1,2
SLG 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	1,2
SLG 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	1,6

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

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

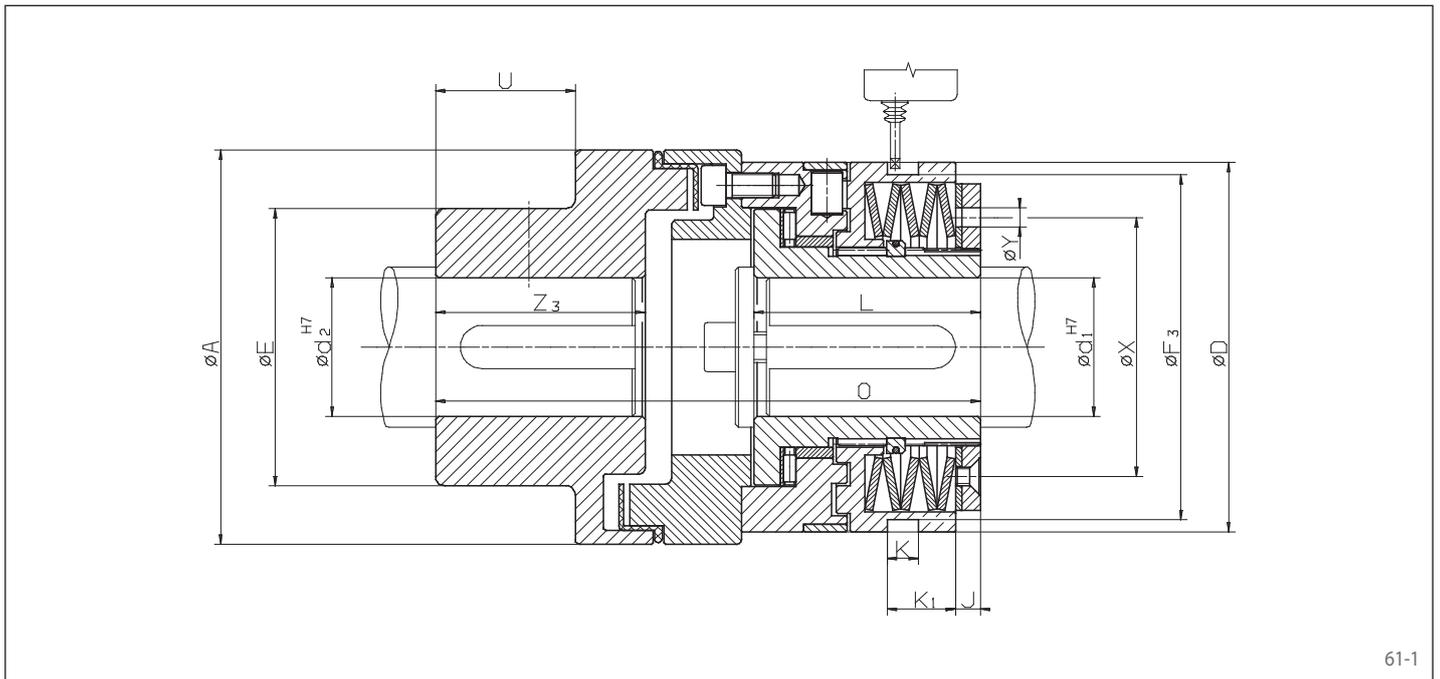
Bestellbeispiel

Typ	Materialnummer	Einzustellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d	mit Grenztaster
SLG 32. 1	4470-120 701	9 Nm	14 mm	Siehe Seite 62 und 63

└─┬─┘
Drehmomentausführung

└─┬─┘
Endnummer

mit Einfachrollen
mit elastischer Wellenkupplung



61-1

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
SLE 32.x	4470-620xxx	5 - 10	4000	701	10 - 20	4000	702	20 - 40	3000	703
SLE 40.x	4470-625xxx	12 - 25	3900	701	25 - 50	3900	702	50 - 100	2900	703
SLE 55.x	4470-635xxx	25 - 50	3300	701	50 - 100	3300	702	100 - 200	2400	703
SLE 65.x	4470-645xxx	50 - 100	2800	701	100 - 200	2800	702	200 - 450	2000	703
SLE 80.x	4470-655xxx	100 - 200	2300	701	200 - 400	2300	702	400 - 800	1600	703
SLE 90.x	4470-665xxx	170 - 450	1800	701	350 - 900	1800	702	600 - 1800	1400	703

Maße

Typ	Materialnummer	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															
SLE 32.x	4470-620xxx	7	20	30	67	46	55	50	3	9	13,5	35	86	15	38,5	5	28	0,6
SLE 40.x	4470-625xxx	10	25	50	112	79	82	72,5	6	9	14,5	48	137,5	38	54	6	58	0,8
SLE 55.x	4470-635xxx	14	35	50	112	79	100	90,5	6	9	15	56	147	38	70	6	58	1,1
SLE 65.x	4470-645xxx	18	45	60	128	90	120	112	8,5	10	22,5	72	176,5	45	84	6	67	1,2
SLE 80.x	4470-655xxx	24	55	60	148	90	146	140	11	9	25	93,5	211,5	45	108	7	67	1,2
SLE 90.x	4470-665xxx	30	70 ¹⁾	70	177	107	176	170	12	9	30	107	242,5	52	129	10	75	1,6
SLE 90.3	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	Einstellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d ₁	Bohrung d ₂	mit Grenztaster
SLE 32. 1	4470-620 701	8 Nm	11 mm	21 mm	Siehe Seite 62 und 63

└─┬─┘
Drehmomentausführung

└─┬─┘
Endnummer