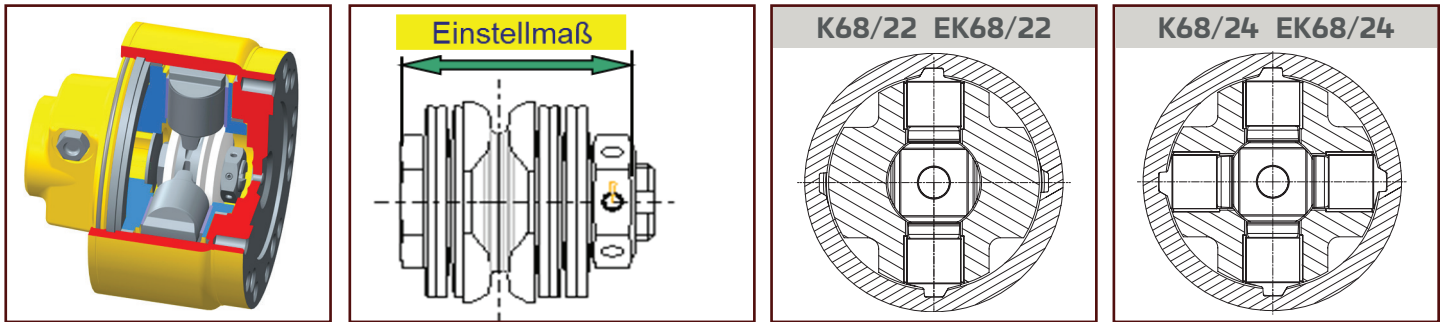


TECHNISCHE INFO

Nachträgliche Drehmomentverstellung an Nockenschaltkupplungen K68 / EK68



Alle Kupplungen werden von Walterscheid GmbH exakt auf das vorgegebene Drehmoment eingestellt. Entsprechend dem geforderten Drehmoment ist das Federpaket voreingestellt.

- ⇒ Eine **Drehmomentverstellung** ist nur bei nachstellbaren Federpaketen möglich und darf nur in Absprache mit dem Gerätehersteller in einer Fachwerkstatt erfolgen. Ausgehend von der werkseitigen Einstellung, wird das Drehmoment durch Ein- bzw. Herausschrauben der Mutter verstellt.
- ⇒ Bei mehrmaliger Drehmomentverstellung ist eine korrekte Kontrolle der Einstellung nicht mehr gegeben. Eine Überprüfung ist nur mit einer entsprechenden Messeinrichtung oder durch Walterscheid GmbH möglich.

Hierbei ist im 1. Schritt die vorhandene Federpaketlänge (**Einstellmaß**) zu ermitteln und anschließend, nach Entfernen des Spannstiftes, entsprechend folgender Tabelle nachzustellen.

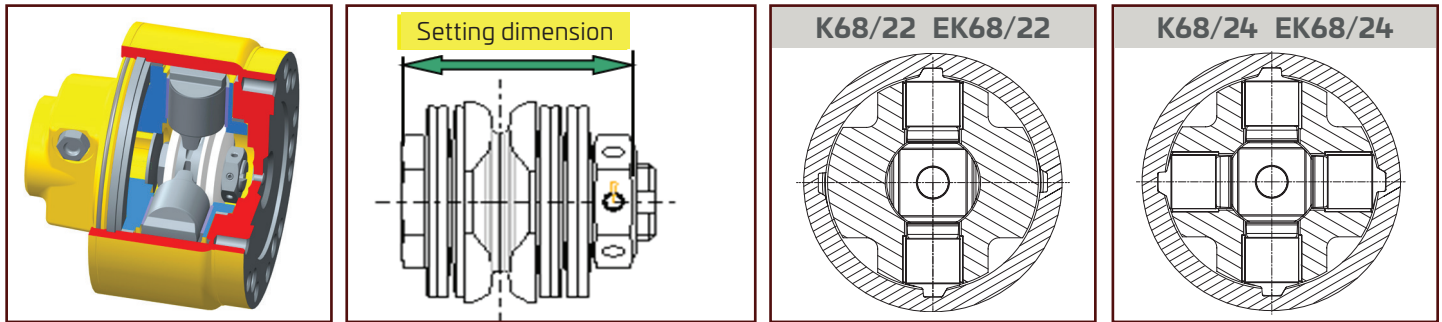
Kupplungstyp	Kupplungs-Außen-Durchmesser	Feder-Ausführung	Feder-Anzahl	Verstellwert 1mm = 1 umdr. entspricht	Längstes Einstellmaß L _{max} [mm]	Kürzestes Einstellmaß L _{min} [mm]
K68/22 / EK68/22	170 mm	60x20,5x2,0	6	ca. 35,0 daNm	53,0	47,5
K68/24 / EK68/24		60x20,5x2,0	6	ca. 35,0 daNm	53,0	47,5
		60x20,5x2,5	5	ca. 60,0 daNm	52,0	48,0
		60x20,5x2,5	6	ca. 44,0 daNm	53,0	50,0

ACHTUNG

- ⇒ Um Kupplungsblockaden auszuschließen, muss sowohl beim Einstellen als auch beim Nachstellen beachtet werden, dass das **kürzeste Einstellmaß** nicht unterschritten wird.
- ⇒ Nach der Verstellung ist der Spannstift wieder in die Durchgangsbohrung der Sechskantmutter zu montieren.
- ⇒ Fettung nur mit Spezial-Fett (Agraset 116 oder 147)

TECHNICAL INFO

Subsequent torque adjustment on cam-type cut-out clutches K68 / EK68



Walterscheid GmbH sets all clutches exactly to the specified torque. The spring assembly is preset in accordance with the required torque.

- ⇒ **Torque adjustment** is only possible for adjustable spring assemblies. It may only be performed in a specialist workshop after consulting the equipment manufacturer, by tightening or loosening the nut, starting from the factory setting.
- ⇒ In the event of repeated torque adjustment, correct checking of the setting is no longer possible. A check can only be performed using corresponding measuring equipment, or by Walterscheid GmbH.

For this purpose, the existing spring assembly length (**setting dimension**) must be determined in the first step. The dowel pin must then be removed before adjusting the spring assembly length in accordance with the table below.

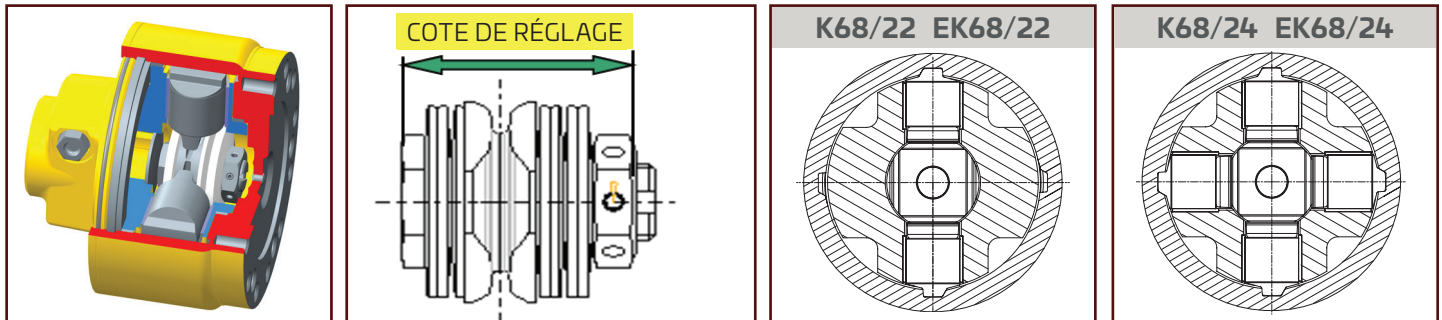
Clutch Type	Outside Diameter	Spring type	No. of Springs	Adjustment-value 1 mm = 1 turn corresponds to	Longest setting dimension L _{max} [mm]	Shortest setting dimension L _{min} [mm]
K68/22 / EK68/22	170 mm	60x20,5x2,0	6	ca. 35,0 daNm	53,0	47,5
K68/24 / EK68/24		60x20,5x2,0	6	ca. 35,0 daNm	53,0	47,5
		60x20,5x2,5	5	ca. 60,0 daNm	52,0	48,0
		60x20,5x2,5	6	ca. 44,0 daNm	53,0	50,0

CAUTION

- ⇒ **To rule out clutch blockages**, make sure not to fall short of the **shortest setting dimension** when either **setting** or **adjusting** the clutch.
- ⇒ After adjustment, replace the dowel pin in the through-hole of the hexagon nut.
- ⇒ Lubricate only with special grease (Agraset 116 or 147).

TECHNISCHE INFO

Réglage ultérieur des couples des limiteurs débrayables à cames K68 / EK68



Tous les limiteurs sont parfaitement réglés par la société Walterscheid GmbH au couple demandé. Le bloc-ressort est également pré-réglé en fonction du couple exigé.

- ⇒ Un **réglage du couple** n'est possible que pour les blocs-ressorts ajustables ne doit s'effectuer qu'en accord avec le constructeur de la machine. Il sera réalisé par un vissage ou dévissage régulier de l'écrou dans un atelier spécialisé et à partir du réglage effectué en usine.
- ⇒ En cas de réglages de couple fréquents, le contrôle correct du réglage n'est plus assuré. Le contrôle n'est possible qu'au moyen d'un dispositif de mesure adéquat ou lorsqu'il est réalisé par la société Walterscheid GmbH.

Pour ce faire, il convient de déterminer, dans un premier temps, la longueur du bloc-ressort (cote de réglage) et, après avoir retiré la goupille élastique, de procéder ensuite à un réglage conforme au tableau ci-dessous.

Type de limiteur	Diamètre extérieur	Type de ressort	Nombre de ressorts	Valeur de réglage 1 mm = 1 tour correspond à	Cote de réglage la plus longue L_{max} [mm]	Cote de réglage la plus courte L_{min} [mm]
K68/22 / EK68/22	170 mm	60x20,5x2,0	6	ca. 35,0 daNm	53,0	47,5
K68/24 / EK68/24		60x20,5x2,0	6	ca. 35,0 daNm	53,0	47,5
		60x20,5x2,5	5	ca. 60,0 daNm	52,0	48,0
		60x20,5x2,5	6	ca. 44,0 daNm	53,0	50,0

ATTENTION

- ⇒ Pour **exclure tout blocage du limiteur**, on veillera, aussi bien lors du réglage que lors du **réajustage**, à ce que la **cote de réglage la plus courte** ne soit pas inférieure à la cote indiquée.
- ⇒ Après le réglage, on replacera la goupille élastique dans le trou de passage de l'écrou hexagonal.
- ⇒ Pour le graissage, n'utiliser que de la graisse spéciale (Agraset 116 ou 147)