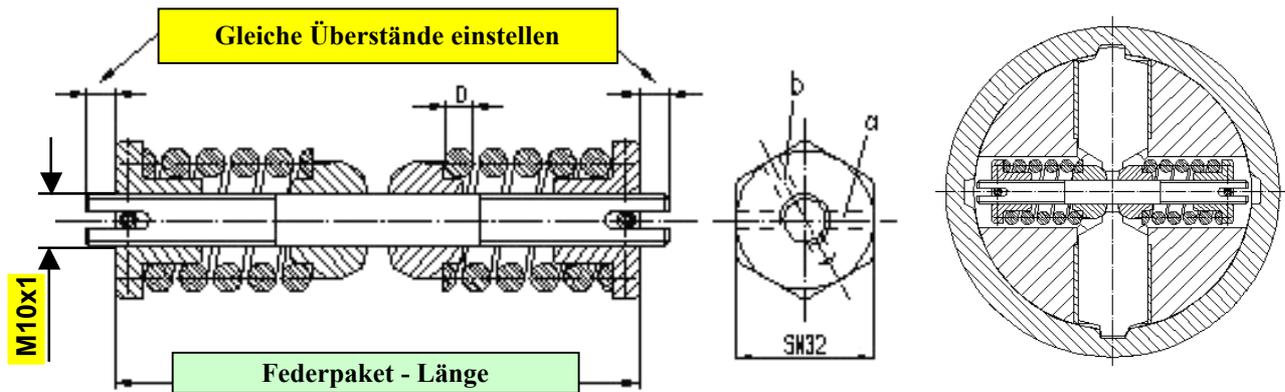




Nachträgliche Drehmomentverstellung an Nockenschaltkupplungen K 64/1 und K 64/2



Alle Kupplungen werden von GKN Walterscheid GmbH exakt auf das vorgegebene Drehmoment eingestellt.

Entsprechend dem geforderten Drehmoment ist das Federpaket voreingestellt. Diese Voreinstellung erfolgt werkseitig über die Ermittlung der Federkraft.

- ⇒ Eine **Drehmomentverstellung** darf nur in Absprache mit dem Gerätehersteller in einer Fachwerkstatt ausgehend von der werkseitigen Einstellung durch gleichmäßiges Rein- oder Rausdrehen der Muttern (SW 32) erfolgen.
- ⇒ Bei mehrmaliger Drehmomentverstellung ist eine korrekte Kontrolle der Einstellung nicht mehr gegeben. Eine Überprüfung ist nur mit einer entsprechenden Meßeinrichtung oder durch GKN Walterscheid GmbH möglich.

Hierbei ist im 1. Schritt die vorhandene Federpaketlänge anhand der Skizze zu ermitteln und anschließend entsprechend folgender Tabelle nachzustellen.

Zuvor sind - sofern es sich um ein nachstellbares Federpaket handelt – die Spannstifte (Pos. a) zu entfernen.

Federpaketausführung für Kupplungstyp	Kupplungs-Außendurchmesser	Durchmesser Federdraht „D“	Verstellwert 1 mm entspricht	Kürzeste zulässige Federpaketlänge
K 64/1	130 mm	6,7mm	14,0 daNm	89 mm
K 64/2	170 mm	6,5 mm	8,5 daNm	116 mm
K 64/2	170 mm	7,0 mm	10,0 daNm	119 mm
K 64/2	170 mm	7,5 mm	14,0 daNm	119 mm

ACHTUNG

- ⇒ Um **Kupplungsblockaden auszuschließen**, muß sowohl beim **Einstellen** als auch beim **Nachstellen** beachtet werden, daß die **kürzeste Federpaketlänge** nicht unterschritten wird.
- ⇒ Nach der Verstellung sind die Spannstifte wieder in den Durchgangsbohrungen der Sechskantmutter zu montieren.
- ⇒ Fettung nur mit Spezial-Fett (Agraset 116 oder 147)

