



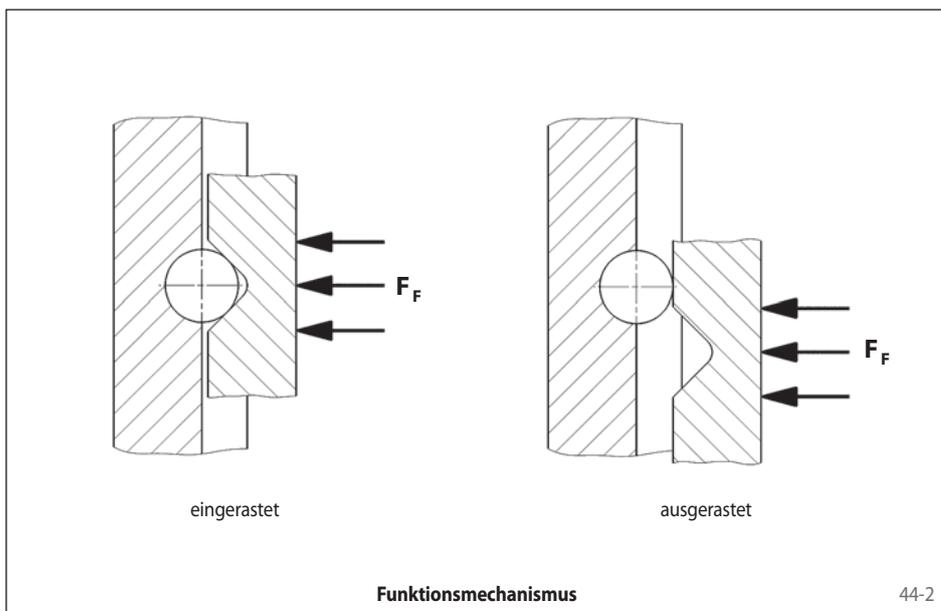
44-1

### Vorteile

- Im Überlastfall ausschaltend – Trennung von An- und Abtrieb
- Integrierte Festlagerung
- Mitnehmernut im Anschlußflansch für höchste Beanspruchungen
- Feinstufige Drehmomenteinstellung mit Skalierung – auch im eingebautem Zustand
- Kostengünstig

### Das Einfachrollen-Prinzip

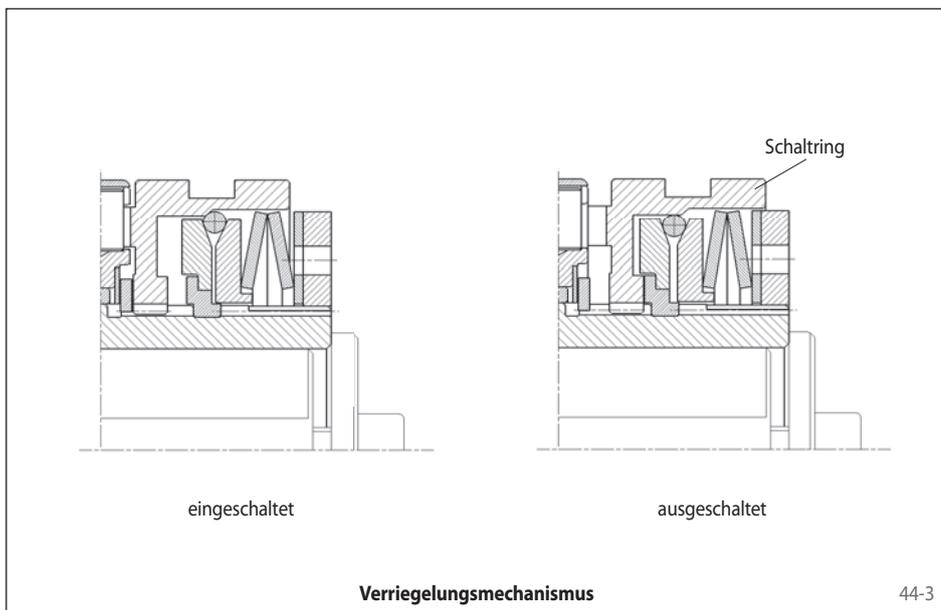
Das Drehmoment wird über Rollen übertragen, die durch Tellerfedern in Mulden gepresst werden. Bei Erreichen des eingestellten Grenzdrehmoments verschiebt sich der Muldenring, und der SIKUMAT® rastet aus. Ein Verriegelungsmechanismus hält den Muldenring im ausgeschalteten Zustand.



44-2

### Wirkungsweise

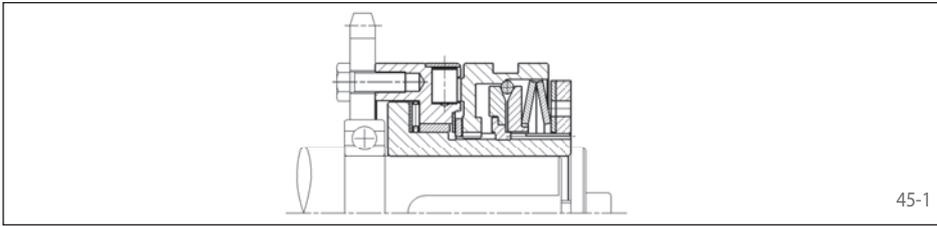
- Bei Erreichen des eingestellten Grenzdrehmoments trennt der SIKUMAT® An- und Abtrieb.
- Nach Beseitigung der Überlast kann der SIKUMAT® manuell wieder eingeschaltet werden.
- Dazu muss eine axiale Einschaltkraft auf den Schaltring aufgebracht werden.



44-3

### Bauformen

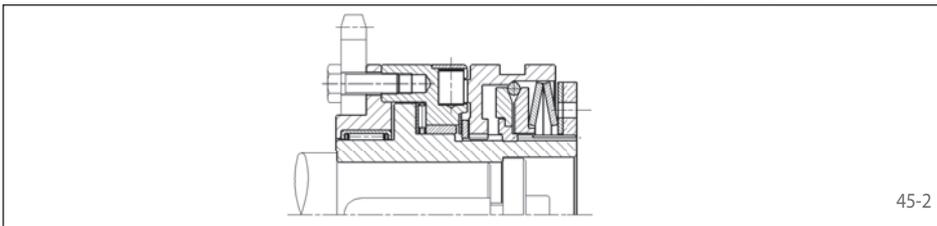
#### Baureihe SR - Basisausführung mit Flanschanschluss



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

Seite 46

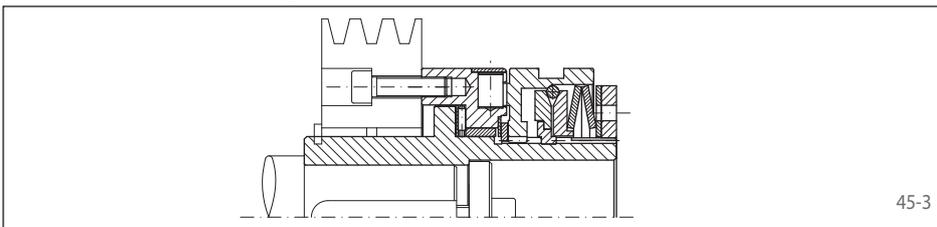
#### Baureihe SRR - mit kurzer Nabe und integrierter Wälzlagerung



Mit kurzer wälzgelagerter Nabe für schmale Anbauteile.

Seite 47

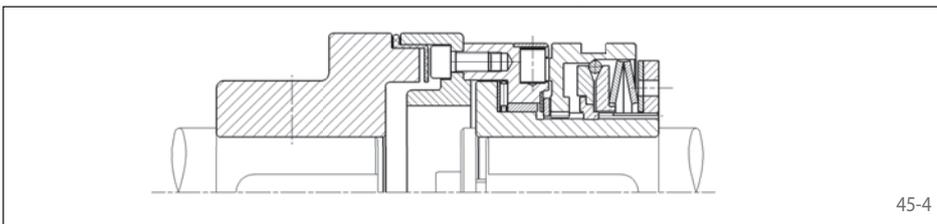
#### Baureihe SRG - mit langer Nabe



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

Seite 48

#### Baureihe SRE - mit elastischer Wellenkupplung



Zur elastischen Verbindung zweier Wellen. Die elastischen Elemente sind ölbeständig.

Seite 49

### Hinweise

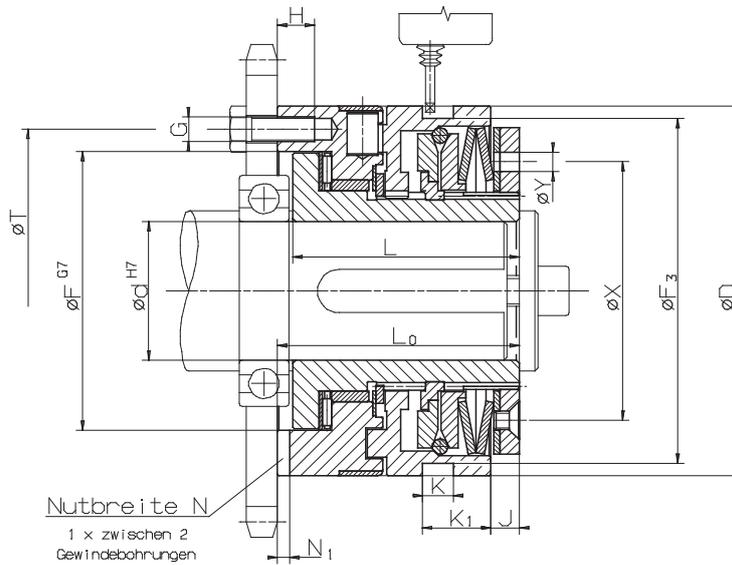
#### Drehmomenteinstellung

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

46-1

### Technische Daten

Typ	Materialnummer	Drehmomentausführung 1			Drehmomentausführung 2			Drehmomentausführung 3		
		Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Endnummer
SR 32.x	4470-020xxx	5 - 10	6000	601	10 - 20	6000	602	20 - 40	6000	603
SR 40.x	4470-025xxx	12 - 25	5000	601	25 - 50	5000	602	50 - 100	5000	603
SR 55.x	4470-035xxx	25 - 50	4000	601	50 - 100	4000	602	100 - 200	4000	603
SR 65.x	4470-045xxx	50 - 100	3500	601	100 - 200	3500	602	200 - 450	3500	603
SR 80.x	4470-055xxx	100 - 200	3000	601	200 - 400	3000	602	400 - 800	3000	603
SR 90.x	4470-065xxx	170 - 450	2300	601	350 - 900	2300	602	600 - 1800	2300	603

### Maße

Typ	Materialnummer	Bohrung d		D	F	F <sub>3</sub>	G	H	J	K	K <sub>1</sub>	L	L <sub>0</sub>	N	N <sub>1</sub>	T	X	Y	Z	Schaltweg
		min. mm	max. mm																	
SR 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	1,2
SR 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	1,8
SR 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	2,0
SR 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	2,2
SR 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	2,5
SR 90.x	4470-065xxx	30	70 <sup>1)</sup>	176	120,5	170	M 12	17	12	9	30	107	113,5	14	4,6	155	129	10	6	3,0

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

<sup>1)</sup> Passfedernut nach DIN 6885, Bl. 3 - Toleranz der Nutbreite JS9

### Bestellbeispiel

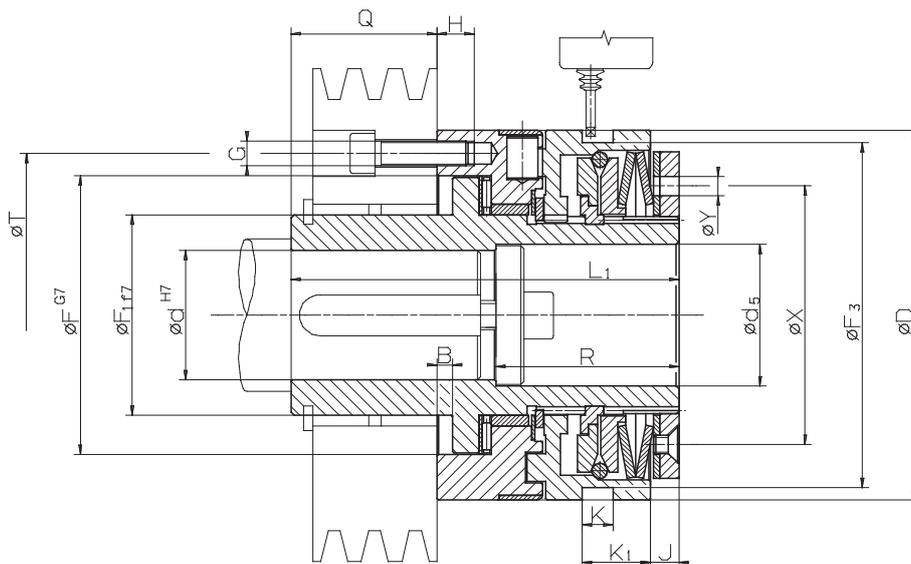
Typ	Materialnummer	Einstellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d	mit Grenztaster
SR 40. 2	4470-025 602	30 Nm	21 mm	Siehe Seite 62 und 63

└─┬─┘  
Drehmomentausführung

└─┬─┘  
Endnummer



mit Einfachrollen  
mit langer Nabe



Z = Anzahl der Gewindebohrungen G auf Teilkreis T

48-1

## Technische Daten

Typ	Materialnummer	Drehmomentausführung 1			Drehmomentausführung 2			Drehmomentausführung 3		
		Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Endnummer
SRG 32.x	4470-120xxx	5 - 10	6000	601	10 - 20	6000	602	20 - 40	6000	603
SRG 40.x	4470-125xxx	12 - 25	5000	601	25 - 50	5000	602	50 - 100	5000	603
SRG 55.x	4470-135xxx	25 - 50	4000	601	50 - 100	4000	602	100 - 200	4000	603
SRG 65.x	4470-145xxx	50 - 100	3500	601	100 - 200	3500	602	200 - 450	3500	603
SRG 80.x	4470-155xxx	100 - 200	3000	601	200 - 400	3000	602	400 - 800	3000	603
SRG 90.x	4470-165xxx	170 - 450	2300	601	350 - 900	2300	602	600 - 1800	2300	603

## Maße

Typ	Materialnummer	Bohrung d		d <sub>5</sub>	B	D	F	F <sub>1</sub>	F <sub>3</sub>	G	H	J	K	K <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	Q	R	T	X	Y	Z	Schaltweg	
		min. mm	max. mm																				
SRG 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	6	1,2
SRG 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	6	1,8
SRG 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	6	2,0
SRG 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	6	2,2
SRG 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	6	2,5
SRG 90.x	4470-165xxx	30	70 <sup>1)</sup>	66	6,5	176	120,5	90	170	M 12	17	12	9	30	171	57,5	60	155	129	10	6	6	3,0

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

<sup>1)</sup> Passfedernut nach DIN 6885, Bl. 3 - Toleranz der Nutbreite JS9

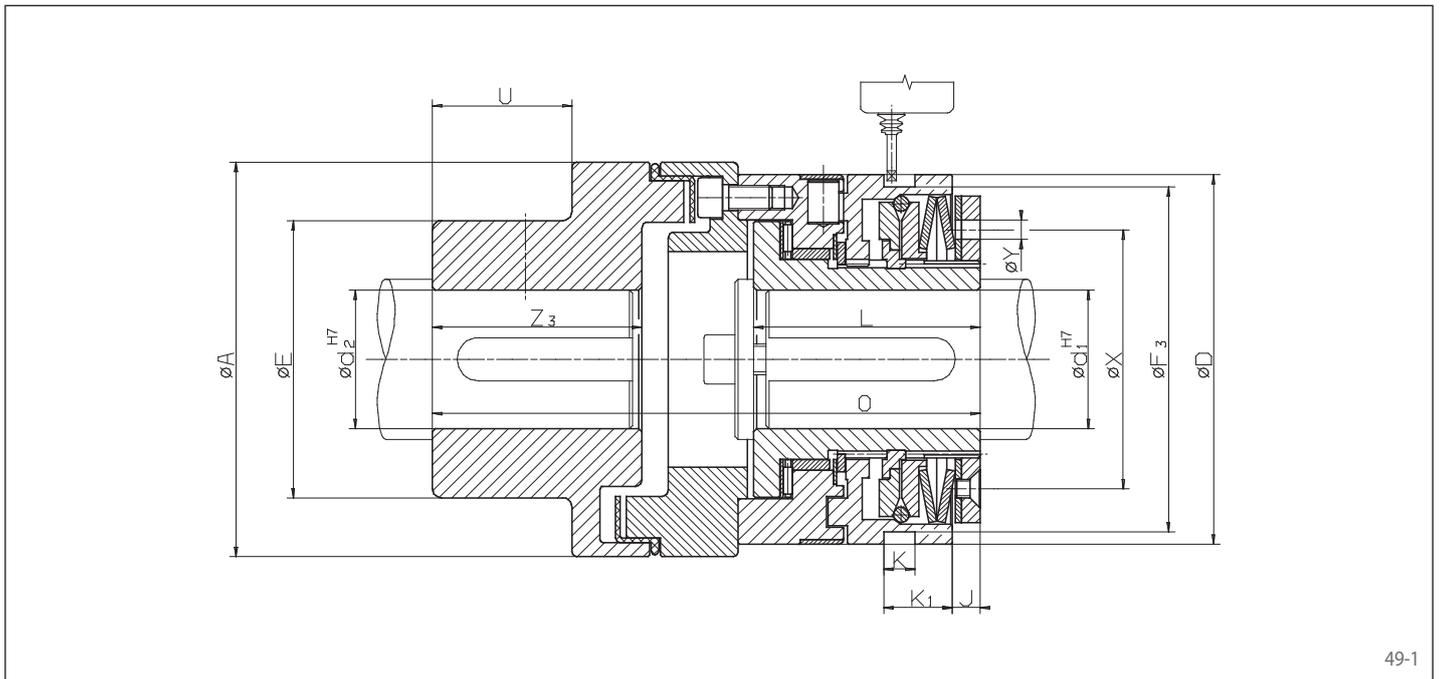
## Bestellbeispiel

Typ	Materialnummer	Einzustellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d	mit Grenztaster
SRG 40. 2	4470-125 602	30 Nm	21 mm	Siehe Seite 62 und 63

└─┬─┘  
Drehmomentausführung

└─┬─┘  
Endnummer

mit Einfachrollen  
mit elastischer Wellenkupplung



## Technische Daten

Typ	Materialnummer	Drehmomentausführung 1			Drehmomentausführung 2			Drehmomentausführung 3		
		Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Endnummer	Grenzdrehmoment Nm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Endnummer
SRE 32.x	4470-620xxx	5 - 10	6000	601	10 - 20	6000	602	20 - 40	6000	603
SRE 40.x	4470-625xxx	12 - 25	5000	601	25 - 50	5000	602	50 - 100	5000	603
SRE 55.x	4470-635xxx	25 - 50	4000	601	50 - 100	4000	602	100 - 200	4000	603
SRE 65.x	4470-645xxx	50 - 100	3500	601	100 - 200	3500	602	200 - 450	3500	603
SRE 80.x	4470-655xxx	100 - 200	3000	601	200 - 400	3000	602	400 - 800	3000	603
SRE 90.x	4470-665xxx	170 - 450	2300	601	350 - 900	2300	602	600 - 1800	2300	603

## Maße

Typ	Materialnummer	Bohrung d <sub>1</sub>		d <sub>2</sub>	A	E	D	F <sub>3</sub>	J	K	K <sub>1</sub>	L	O	U	X	Y	Z <sub>3</sub>	Schaltweg
		min. mm	max. mm															
SRE 32.x	4470-620xxx	7	20	30	67	46	55	50	3	9	13,5	35	86	15	38,5	5	28	1,6
SRE 40.x	4470-625xxx	10	25	50	112	79	82	72,5	6	9	14,5	48	137,5	38	54	6	58	2,3
SRE 55.x	4470-635xxx	14	35	50	112	79	100	90,5	6	9	15	56	147	38	70	6	58	3,0
SRE 65.x	4470-645xxx	18	45	60	128	90	120	112	8,5	10	22,5	72	176,5	45	84	6	67	3,5
SRE 80.x	4470-655xxx	24	55	60	148	90	146	140	11	9	25	93,5	211,5	45	108	7	67	3,8
SRE 90.x	4470-665xxx	30	70 <sup>1)</sup>	70	177	107	176	170	12	9	30	107	242,5	52	129	10	75	4,5
SRE 90.3	4470-665xxx	30	70 <sup>1)</sup>	90	198	140	176	170	12	9	30	107	272	52	129	10	75	4,5

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

<sup>1)</sup> Passfedernut nach DIN 6885, Bl. 3 - Toleranz der Nutbreite JS9

## Bestellbeispiel

Typ	Materialnummer	Einstellendes Grenzdrehmoment	Bohrung d <sub>1</sub>	Bohrung d <sub>2</sub>	mit Grenztaster
SRE 40. 2	4470-625 602	35 Nm	21 mm	35 mm	Siehe Seite 62 und 63

Drehmomentausführung

Endnummer