

Montage:

Die Kraftübertragung erfolgt über Pressung und Reibung zwischen den Funktionsflächen. Auf kontrollierten Anzug der Spannschrauben und Beschaffenheit der Kontaktflächen (s. Punkt 1) ist daher besonders zu achten.

1. Alle Kontaktflächen, einschließlich Gewinde und Kopfauflage der Spannschrauben, müssen sauber und mit einem Ölfilm versehen sein. Welle, Nabe und Spannsatz geölt montieren.
2. Alle Spannschrauben einige Gewindegänge herausdrehen und mindestens je 3 Schrauben in die Gewinde von Teil 3 und 2 einschrauben, damit wegen Selbsthemmung Teil 1 und 3 von 2 auf Abstand gehalten werden.
3. Spannsatz in Nabenbohrung einsetzen und Schrauben aus Abdrückgewinden wieder in die Gewinde von Teil 1 einschrauben.
4. Schrauben gleichmäßig und über Kreuz auf das angegebene Anzugsmoment M_A in mehreren Umläufen anziehen (Die Schrauben auf beiden Seiten des Schlitzes hintereinander anziehen.). Wenn sich mit dem Drehmomentenschlüssel keine Schraube mehr anziehen läßt, ist die Montage beendet.

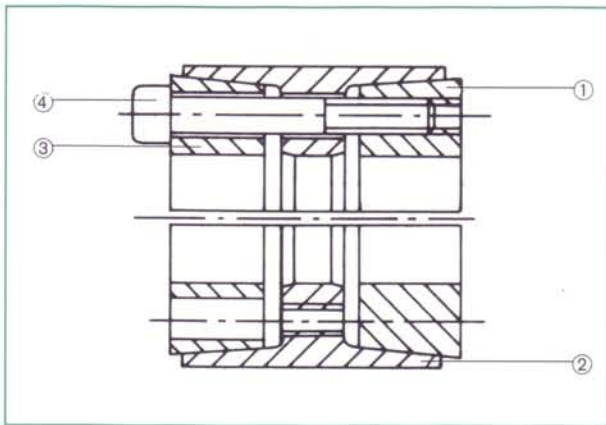


Bild 1

- 1 = hinterer Druckring
- 2 = Spannhülse
- 3 = vorderer Druckring
- 4 = Spannschrauben DIN 912 12.9

Gebrauchte Spannsätze reinigen, leicht ölen und nach Bild 1 zusammensetzen. Beim Zusammenbau ist darauf zu achten, daß die Druckringe und die Spannhülse einander richtig zugeordnet werden, d. h. alle Gewindebohrungen im hinteren Druckring müssen Durchgangsbohrungen des Steges, der Hülse und des vorderen Druckringes gegenüberliegen.

Demontage:

1. Verschußstopfen entfernen.
2. Sämtliche Schrauben um mehrere Gänge herausdrehen.
3. In alle Abdrückgewinde des vorderen Druckringes und des Steges der Spannhülse Schrauben einschrauben, die aus dem hinteren Druckring herausgeschraubt werden.
4. Durch gleichmäßiges Anziehen der Schrauben in den Abdrückgewinden (die Schrauben auf beiden Seiten des Schlitzes hintereinander) wird die Verbindung gelöst.

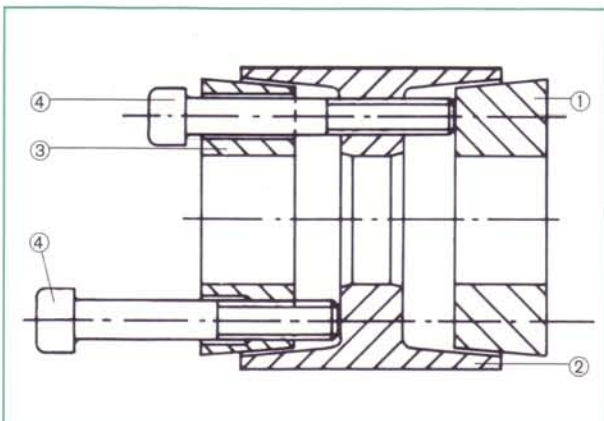


Bild 2

- 1 = hinterer Druckring
- 2 = Spannhülse
- 3 = vorderer Druckring
- 4 = Spannschrauben DIN 912 12.9