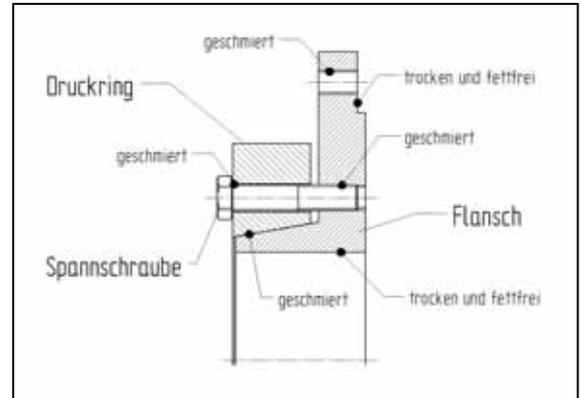


## Anbauflansch Typ TAS-AF / AFS mit (und ohne) Klassenabnahme

Der Anbauflansch wird einbaufertig geliefert. Die Kraftübertragung erfolgt über Pressung und Reibung zwischen den Kontaktflächen von Anbauflansch, Welle und Anbauteil. Auf kontrollierten Anzug der Spannschrauben und die Beschaffenheit der Kontaktflächen (*siehe Vorbereitung*) ist daher besonders zu achten. Die vorgeschriebenen Toleranzen für die Welle und das Anbauteil sind einzuhalten. **Anderslautende Montageanweisungen auf Maßblättern oder Klassenabnahme, für einzelne Produkte, haben Vorrang!**

### Vorbereitung:

Die Kontaktflächen (*zwischen Anbauflansch und Welle sowie Anbauteil*) müssen sauber und fettfrei sein, um einen ausreichend hohen Reibwert zu erreichen. Die Funktionsflächen des Anbauflansches (*Konen*) sowie Gewinde und Kopfauflagen aller Schrauben sind mit Schmierstoff zu versehen. **Nach einer Demontage ist die einwandfreie Schmierung erneut zu prüfen.** Als Schmiermittel wird Molybdändisulfid (*MoS<sub>2</sub>*) Paste verwendet. (*z.B. MOLYKOTE G-Rapid Plus oder vergleichbar*)



### Montage:

1. Den Anbauflansch auf der Welle positionieren. (*Es empfiehlt sich den Anbauflansch für die Montage zu zerlegen um Beschädigungen an den Kontaktflächen zu vermeiden und das Aufschieben zu erleichtern.*)
2. Die Schrauben des Anbauflansches, über Kreuz, **handfest** anziehen, um das Spiel des Anbauflansches zu eliminieren. Dabei auf die Parallelität zwischen Druckring und Flansch achten!
3. Beim weiteren Verspannvorgang ist das Spaltmaß zwischen dem Druckring und Flansch zu dokumentieren (*Klassenabnahme*). Dazu das Spaltmaß an mehreren Stellen (*3-4 am Umfang*) messen und einen Mittelwert bilden. Das beiliegende Blatt zum Eintragen der Werte verwenden.
4. Der weitere Verspannvorgang erfolgt mit einem **Drehmomentschlüssel** oder einem anderem geeigneten Werkzeug/ Verfahren. Die Schrauben werden dazu in **mehreren Umläufen, stufenweise** (25%, 50%, 75%, 100%), angezogen. Das erforderliche Anzugsmoment findet sich auf dem Anbauflansch und auf dem zugehörigen Maßblatt, welches auch eine Angabe zum erforderlichen Aufschubweg des Druckringes enthält (*Klassenabnahme*). Eventuell vorhandene **Bemerkungen im Approval der Klasse sind vorrangig zu berücksichtigen!**
5. Die Schrauben nun **der Reihe nach** anziehen. (*Die erste Stufe kann auch über Kreuz durchgeführt werden.*) Nach jedem Umlauf auf die nächste Stufe erhöhen und das Spaltmaß dokumentieren (*Klassenabnahme*). Ist das maximale Anzugsmoment der Schrauben erreicht, weitere 2-3 Umläufe mit gleichem Anzugsmoment durchführen. Sind der **erforderliche Aufschubweg** (*Klassenabnahme*) **und das maximale Anzugsmoment** erreicht, ist die Verspannung beendet. Ist der erforderliche Aufschubweg noch nicht erreicht, weitere Umläufe mit maximalem Anzugsmoment durchführen, bis der geforderte Aufschubweg erreicht ist (*Klassenabnahme*)!
6. Das Anbauteil aufsetzen und die vorgesehenen Schrauben eindrehen. Das vorgesehene Anzugsmoment in mehreren Stufen (*wie zuvor*) aufbringen. Die Schrauben dabei über Kreuz anziehen. Die Montage ist damit beendet.

### Demontage:

1. Schrauben des Anbauteils lösen und Anbauteil abnehmen.
2. Die Schrauben am Druckring **gleichmäßig** der Reihe nach lösen. Dazu sind **mehrere Umläufe** erforderlich um eine Überlastung der Schrauben beim Lösen des Druckringes zu vermeiden. **Keine Schrauben entfernen** bevor der Anbauflansch komplett entspannt ist. **Es besteht sonst Unfallgefahr!**
3. Ist der Anbauflansch vollständig entspannt, den Anbauflansch von der Welle entfernen.
4. Vor der Wiederverwendung den Anbauflansch reinigen und den **einwandfreien Zustand der Bauteile prüfen**. Welle und Anbauflansch gemäß dieser Anleitung vorbereiten.