

TAPERLOCKBUCHSE

Montageanleitung



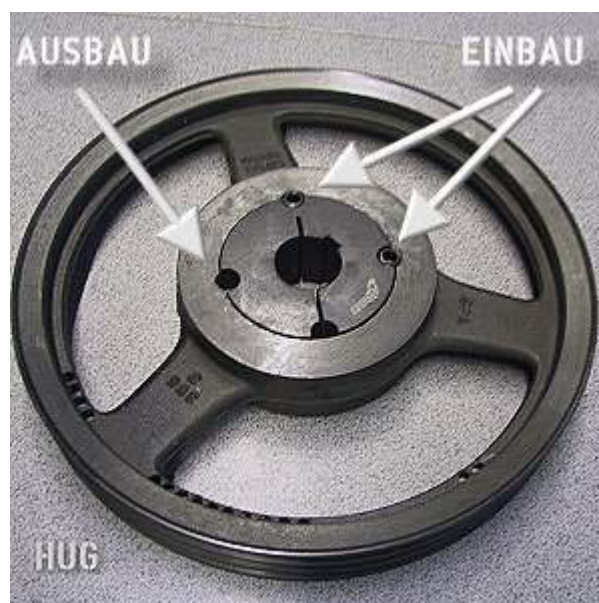
TAPERKEILRIEMENSCHLEIBE



TAPERBUCHSE

EINBAU

1. Alle blanken Oberflächen, wie die Bohrung und der äussere Konus der Taper-Lock Spannbuchse, sowie die konische Bohrung der Nabe säubern und entfetten. Danach die Buchse in die Nabe einsetzen und die Bohrungen auf Deckung bringen.
2. Gewinde und die Spitze der Madenschraube (bei Verwendung von Zylinderkopfschrauben die Unterseite des Kopfes) leicht einölen und dann lose einschrauben.
3. Welle säubern und die Nabe mit der Taper-Lock Spannbuchse auf der Welle bis zur gewünschten Stelle schieben.
4. Mittels Sechskantschlüssel werden die Schrauben gleichmässig angezogen.
5. Die Taper-Lock Spannbuchse sollte mit leichten Hammerschlägen mittels einer hierfür geeigneten Hülse oder eines Holzklotzes weiter in die konische Bohrung eingetrieben werden. Danach lassen sich die Schrauben wieder etwas anziehen. Dieser Vorgang sollte ein- oder zweimal wiederholt werden. Die richtigen Anzugsdrehmomente siehe untere Tabelle.
6. Bei Verwendung einer Passfeder muss diese zuerst in der Nut der Welle plziert werden. Ohne Passfeder wird die beste Auswuchtgüte erreicht, indem die Nuten der Welle und der TL-Buchse um 180 Grd zueinander versetzt montiert werden.
7. Nachdem der Antrieb kurze Zeit unter Belastung gelaufen ist, sollte überprüft werden, ob die Schrauben sich nicht gelöst haben.
8. Die leeren Bohrungen werden mit Fett gefüllt, um das Eindringen von Fremdkörpern zu verhindern.



AUSBAU

1. Alle Schrauben werden gelöst und ein oder zwei Schrauben (je nach Grösse der Taper-Lock Spannbuchse und Anzahl der Abdrückbohrungen) ganz herausgeschraubt. Nachdem die Gewinde der leeren Bohrungen leicht eingölt wurden, werden die Schrauben in diesen Bohrungen angebracht.
 2. Die Schrauben sollen gleichmässig angezogen werden, bis sich die Taper-Lock Spannbuchse aus der Nabe löst und die Nabe sich frei auf der Welle bewegen lässt.
 3. Die Teile können dann von der Welle abgenommen werden.
-

HUG Industrietechnik und Arbeitssicherheit GmbH Ergolding/Germany

Buchse	Anzugs-Drehmoment	Schrauben Anzahl	Schrauben Größe
1008 1108	6 Nm	2	1/4"
1210 1215	20 Nm	2	3/8"
1610 1615	20 Nm	2	3/8"
2012 2017	30 Nm	2	7/16"
2517 2525	50 Nm	2	1/2"
3020 3030	90 Nm	2	5/8"
3525 3535	115 Nm	3	1/2"
4030 4040	170 Nm	3	5/8"
4535 4545	190 Nm	3	3/4"
5040 5050	270 Nm	3	7/8"

HUG Industrietechnik und Arbeitssicherheit GmbH**Technischer Großhandel****Am Industriegleis 7
D-84030 Ergolding****TAPERBUCHSEN**

liefern wir Ihnen schnell und problemlos
aus unserem Lagervorrat zu Topkonditionen !

FON	(+49) 0871/97410-15 oder 0700/HUGTECHNIK	(12 ct/Min)
FAX	(+49) 0871/97410-55	
MAIL	kontakt@hug-technik.de	

Alle Angaben auf diesen Web-Seiten sind freibleibend.
Techn. Änderungen, Irrtümer, Druckfehler, Preisänderungen, Liefermöglichkeiten,
Änderungen von Vorschriften, Gesetzen, etc. sind ausdrücklich vorbehalten.
Eine Haftung für den Inhalt wird ausgeschlossen.

Impressum

Copyright© 1997-2006 by HUG® Industrietechnik und Arbeitssicherheit GmbH Ergolding/Germany

Alle Teile dieser WEB-Seite sind urheberrechtlich geschützt
Marken sind Eigentum der jeweiligen Inhaber
"HUG" ist eine geschützte Marke(®) der HUG® Industrietechnik und Arbeitssicherheit GmbH in Ergolding/Deutschland.

All rights reserved.
Text, graphics and HTML code are protected by International Copyright Laws
and may not be copied, reprinted, published, translated, hosted, or otherwise distributed
by any means without explicit permission.
Trademarks are property of respective owners.
"HUG" is a Trademark (TM) of the HUG® Industrietechnik und Arbeitssicherheit GmbH Company in Ergolding/Germany.

created by RUGO-Brainwave-Design 1997
last updated 2006