

# MONTAGEANLEITUNG TAPERBUCHSE



**Erforderliche Teile:**

- das Maschinenteil
- die Taperbuchse
- Werkstatt-Öl
- Mehrzweckfett



**Erforderliches Werkzeug:**

- Gummi-Hammer
- Inbus-Schlüssel
- Kunststoff- oder Holzstößel
- Reinigungstuch



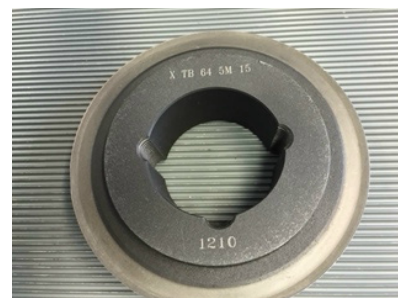
Die Taperbuchse besteht aus der Buchse und zwei (oder drei) Madenschrauben.



Ölen Sie die Madenschrauben vor der Montage leicht mit Werkstatt-Öl ein.



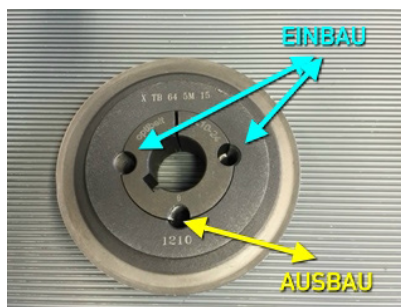
Reinigen Sie alle Teile und fetten Sie sie leicht mit Werkstatt-Öl.



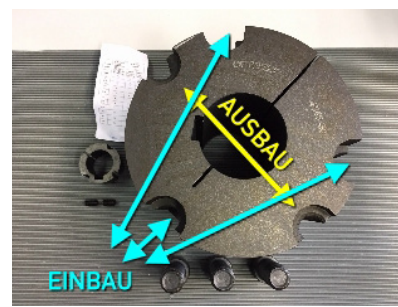
Sind die anderen Teile, das Maschinenteil, die Zahnriemenscheibe und die Taperbuchse sauber? Wenn nicht, dann reinigen Sie diese.



Fügen Sie die Taperbuchse so in das Maschinenteil ein, dass die Bohrungen übereinstimmen. Beachten Sie dabei, dass die Flächen konisch sind.



Die meisten Buchsen haben 3 Bohrungen. Zwei werden für die Madenschrauben zum Einbau verwendet, die andere zum Ausbau.



Große Buchsen verfügen über 5 Bohrungen. Davon werden drei mit Madenschrauben zum Einbau benutzt, 2 zum Ausbau.

# MONTAGEANLEITUNG TAPERBUCHSE



Schrauben Sie eine Madenschraube leicht in die rechte Bohrung, die andere leicht in die gegenüberliegende Bohrung.



So sollte eine kleine Buchse nach dem Zusammenfügen aussehen. Verfahren Sie bei großen Buchsen analog mit den 3 Madenschrauben.



Dieses Bild zeigt eine Welle mit Keilnut. Die Taperbuchse kann bei geringer Kraftübertragung aber auch auf eine Welle ohne Keilnut montiert werden.



Bei einer Welle mit Keilnut müssen Sie die Aussparung in der Taperbuchse über die Nut schieben. Bei einer Welle ohne Keilnut soll die Aussparung in der Taperbuche um 180 Grad versetzt zur Aussparung der Keilnut sein.



Klopfen Sie die Taperbuchse nun mit dem Gummihammer leicht in das Maschinenteil.



Ziehen Sie die erste Madenschraube fest an, um eine Klemmverbindung mit der Welle herzustellen.



Verfahren Sie mit der zweiten Madenschraube ebenso. Wiederholen Sie gegebenenfalls die letzten 3 Schritte, bis die Buchse fest sitzt. Gehen Sie bei großen Buchsen analog für alle 3 Schrauben vor.



Füllen Sie abschließend die freie Bohrung und auch die Inbusöffnung mit Fett auf. Das erleichtert Ihnen die spätere Demontage. Fetten Sie bei großen Buchsen analog alle Bohrungen und Öffnungen.

**FERTIG!**