

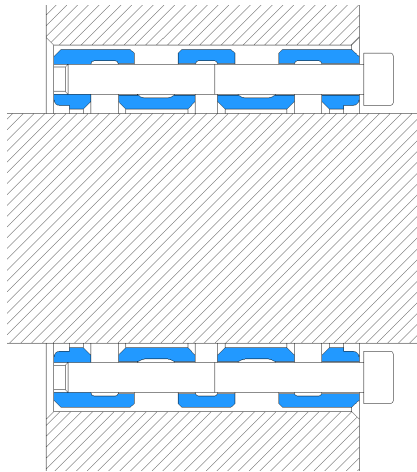


Druckhülse

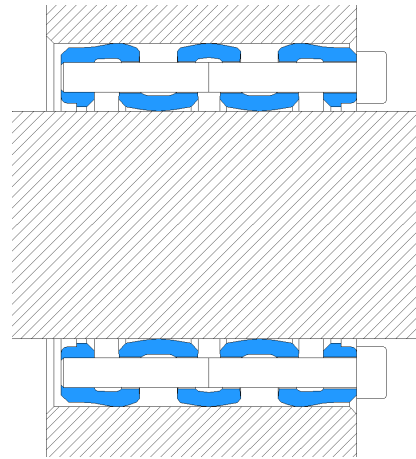


Funktionsprinzip:

Schrauben nicht angezogen



Schrauben angezogen



Montage:

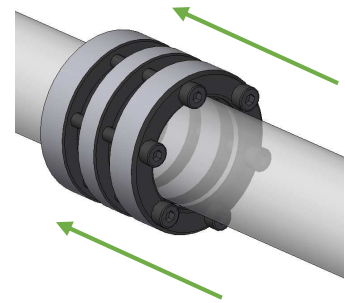
Die Haf Druckhülse wird leicht geölt in einer VCI Tüte geliefert

Die mit gelieferten Spannschrauben sind speziell für die Spannsätze ausgelegt und dürfen nur mit Haf Spannschrauben verwendet werden. Des Weiteren darf die Hülse nicht mit Gleitenden Schmierstoffen verbaut werden. Die Druckhülse zählt zu den Kraftschlüssigen Welle-Nabeverbindungen und können durch Gleitende Öle auf den Funktionsflächen zu Übertragungsverlusten führen. Idealerweise, die Druckhülse im Lieferzustand verbauen! Die Spannschrauben sind mit einem Reibwert von μ 0,1-0,12 ausgelegt um eine optimale und maximale Vorspannkraft zu erzielen. Dies ist der Hauptausschlaggeber des Übertragbaren Drehmoments, sprich desto niedriger die Reibung desto höher die Vorspannkraft der Schraube desto sicherer ist gewährleistet das die Welle- Nabenverbindung die Vorgegebenen Momente übertragen kann.



Druckhülse

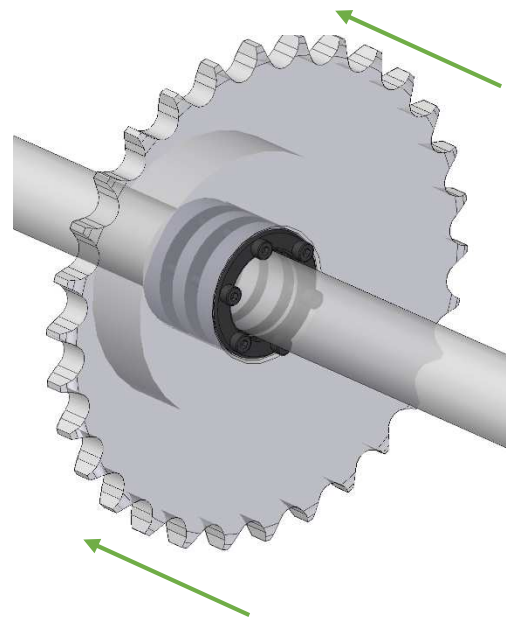
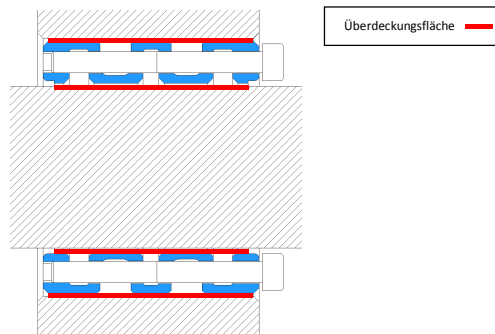
1. Welle und Nabe Säubern und auf Beschädigungen der Oberfläche begutachten. Welle und Nabe muss die Rauhtiefe von 2,5...6,3 Rz aufweisen. Die Durchmesser toleranzen der Welle muss im Toleranzbereich von h5 gefertigt sein, die Nabe im Toleranzbereich von H7
Die Druckhülse, Nabe und Welle muss leicht mit AVIA Fluid RSL10 oder vergleichbares Öl ohne Reibungsmindernde Zusätze geölt sein!
2. Spannsatz auf Welle schieben
!! Die Druckhülse muss von Hand leicht aufschiebbar sein und nicht mit Hammer montieren werden!!



3. Nabe auf Druckhülse schieben

!!!!Die Nabe muss per Handkraft auf die Hülse geschoben werden können und nicht mit Werkzeug wie Hammer ect. montiert werden!!!

Es ist noch zu achten, dass die Druckhülse die Welle und die Nabenbohrung vollständig überdeckt.





Druckhülse

4. Anziehen der Spanschrauben mittels Drehmomentschlüssel

Die Schrauben über Kreuz wie im Bild rechts gezeigt mit stetig steigendem Anzugsmoment anziehen

1. Anzugsprozess

Schrauben über Kreuz begonnen mit Nr. 1 auf 40% des Anzugsmoments anziehen

2. Anzugsprozess

Nochmals über Kreuz begonnen mit Nr. 1 auf 40% des Anzugsmoments anziehen

3. Anzugsprozess

Reihum Nr.2;3;5;2;4;6 so lange anziehen bis jede Schraube mit auf 40% des Anzugsmoments angezogen sind

!!sobald eine Schraube angezogen wird müssen alle Schrauben nochmals überprüft und nachgezogen werden!!

4. Anzugsprozess

Schrauben über Kreuz auf 80% des Anzugsmoments anziehen

5. Anzugsprozess

Nochmals über Kreuz begonnen mit Nr.1 auf 80% des Anzugsmoments anziehen

6. Anzugsprozess

Reihum Nr.2;3;5;2;4;6 so lange anziehen bis jede Schraube 80% des Anzugsmoments angezogen sind

!! sobald eine Schraube angezogen wird müssen alle Schrauben nochmals überprüft und nachgezogen werden!!

7. Anzugsprozess

Schrauben über Kreuz auf 100% Anzugsmoment anziehen

8. Anzugsprozess

Nochmals über Kreuz begonnen mit Nr.1 auf 100% Anzugsmoment anziehen

9. Anzugsprozess

Reihum Nr. 2;3;5;2;4;6 so lange anziehen bis jede Schraube mit 100% Anzugsmoment angezogen sind

!!sobald eine Schraube angezogen wird müssen alle Schrauben nochmals überprüft und nachgezogen werden!!

Das alle Schrauben die gleiche Vorspannkraft aufbringen, müssen alle Schrauben das Anzugsmoment vorgegebenen Anzugsmoment aufweisen

Das Anzugsmoment der Schrauben ist auf der Druckhülse

