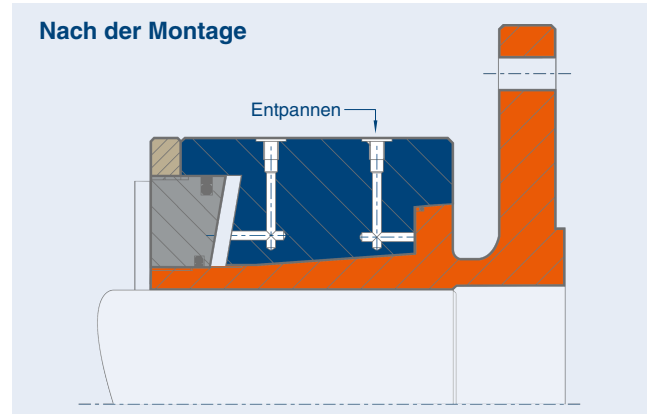
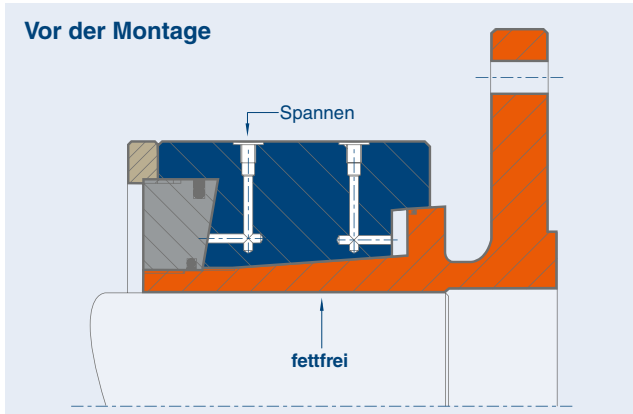


STÜWE® Flanschkupplung FK HYD



Montage

Die STÜWE® Flanschkupplungen Typ FKHYD werden einbaufertig geliefert. In den Druckkammern befindet sich Hydrauliköl.

1. Entfetten der Flanschbohrung und der Welle. Hiervon hängt in hohem Maße die Sicherheit der Drehmomentübertragung ab. Verunreinigte Lösungsmittel und Putztücher sind zur Entfettung ungeeignet.
2. Aufschieben des Flansches auf die Welle.
3. Verschlusschrauben von den Druckanschlüssen „Spannen“ und „Entspannen“ entfernen. Das eventuell auslaufende Hydrauliköl auffangen.
4. Anschließen der Druckleitung an den Anschluß, der mit „Spannen“ gekennzeichnet ist.
5. Beim Verspannen ist der Flansch anfangs durch Hin- und Herbewegungen in radialer Richtung so lange zu bewegen, bis das Passungsspiel überbrückt ist. Hierdurch wird ein einwandfreies Setzen der Bohrungs- und Wellenoberfläche ermöglicht und ein Verkannten ausgeschlossen.
6. Der einwandfreie Verspannungszustand ist erreicht, sobald die Stirnfläche des Außen- und des Innenrings fluchten (Nach optischer Betrachtung bündig.)
Der maximal zulässige Spanndruck ist 450 bar!
7. Kontermutter handfest gegen den Außenring drehen. Eventuell den max. Spanndruck etwas reduzieren, um die Kontermutter bis gegen den Außenring drehen zu können.
8. Öldruck ablassen. Dabei wird der Außenring durch einen Teil der vorher gespeicherten Energie fest gegen die Kontermutter gedrückt.
9. Druckanschlüsse wieder mittels Verschlusschrauben verschließen. Das Hydrauliköl in der Flanschkupplung belassen.

Demontage

1. Verschluss-Schrauben von den Druckanschlüssen „Spannen“ und „Entspannen“ entfernen. Das eventuell auslaufende Hydrauliköl auffangen.
2. Anschließen der Druckleitung an den Anschluss, der mit „Spannen“ gekennzeichnet ist.
3. Öldruckpumpe an den Anschluss „Spannen“ anschließen. Den Öldruck so lange erhöhen, bis ein Spalt zwischen Außenring und Mutter sichtbar wird (**max. 450 bar!**). Kontermutter von Hand losdrehen.



Unbedingt beachten, dass die Mutter noch mit mindestens zwei Gängen auf dem Gewinde verbleibt. Wenn die Mutter vom Gewinde fällt, besteht Unfallgefahr!

4. Druck ablassen und die Pumpe am Anschluss „Entspannen“ befestigen.
5. Bei steigendem Öldruck (max. 450 bar) rutscht der Außenring vom Kegel des Innenrings. **Sobald der Außenring sich in Richtung Mutter bewegt, muss der Druck sofort auf max. 150 bar reduziert und begrenzt werden.** Wenn der Außenring gegen den Stützring fährt, steigt der Hydraulikdruck wieder an. **Dann sofort den Druck komplett ablassen. Auf keinen Fall 180 bar überschreiten.**
6. Die Verbindung ist wieder gelöst. Das am Anschluss „Spannen“ austretende Hydrauliköl auffangen.
7. Hydrauliköl in der entspannten Flanschkupplung belassen und die Anschlüsse „Spannen“ und „Entspannen“ mit den Verschluss-Schrauben wieder dicht verschließen.
8. Abziehen des Flansches von der Welle. Rostansatz, der sich auf der Welle vor dem Flansch gebildet haben könnte, muss zuvor entfernt werden.