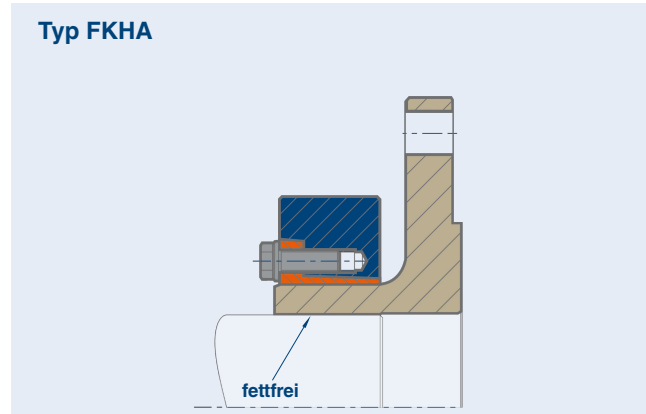
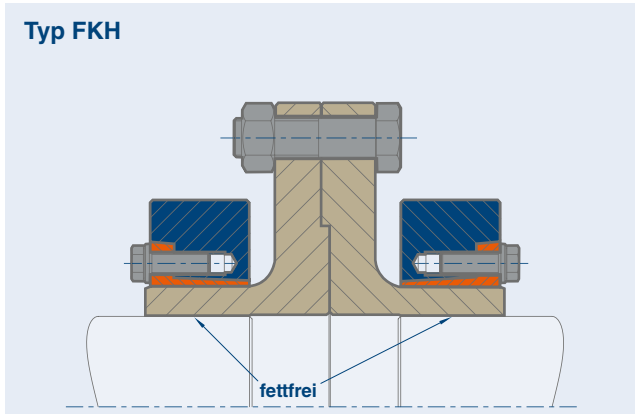


STÜWE® Flanschkupplung FKH



Montage

Die STÜWE® Flanschkupplungen Typ FKH bzw. FKHA werden einbaufertig geliefert. Sie sollten daher vor dem erstmaligen Verspannen nicht auseinander gebaut werden.

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. Anziehen von vier auf den Umfang verteilten Schrauben mit vermindertem Anzugsmoment (ca. 50 bis 70 % des maximalen Anzugsmoments) an jeder Schrumpfscheibe.
4. Anschließend alle Spannschrauben gleichmäßig und der Reihe nach über mehrere Runden anziehen. Dabei 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 Verkanten ausgeschlossen.
5. Alle Schrauben sind so lange anzuziehen, bis die vorderen seitlichen Flächen des Außen- und Innenrings fluchten. Die Kontrolle des korrekten Verspannungszustandes ist somit optisch überprüfbar.
Nach Erreichen des max. Schraubenanziehdrehmoments sollte nochmals zweimal reihum das Anziehdrehmoment überprüft werden.

Demontage

Der Lösevorgang ist ähnlich dem des Verspannens.

1. Lösen der Spannschrauben gleichmäßig und der Reihe nach, anfangs nur mit ca. einer Viertel-Umdrehung pro Schraube.
2. Sollte der Außenring sich nicht selbstständig von dem Innenring lösen, können einige Spannschrauben heraus- und in die benachbarten Abdrückgewinde eingeschraubt werden. Dieser Vorgang muss bis zum selbstständigen Lösen des Außenrings durchgeführt werden.



Auf keinen Fall dürfen die Spannschrauben vollständig aus der Gewindebohrung herausgedreht werden. Es besteht andernfalls Unfallgefahr.

3. Abziehen des Flansches von der Welle. Rostansatz, der sich auf der Welle vor dem Flansch gebildet haben könnte, muss zuvor entfernt werden.

Reinigung und Schmierung

Demontierte Schrumpfscheiben müssen vor dem erneuten Verspannen nicht auseinander genommen und neu geschmiert werden. Nur wenn die Schrumpfscheibe verschmutzt ist, ist sie zu reinigen und neu zu schmieren.

Es ist ein Feststoff-Schmiermittel mit hohem MoS₂-Gehalt, mit einem Reibwert von $\mu = 0,04$, zu verwenden. In der Regel wird eine Kombination von Gleitlack und Paste gewählt.

Beispiele:

Schmierstoff	Hersteller
Molykote D 321 R (Gleitlack)	Dow Corning
Aema-Sol MO 84-K (Gleitlack)	A.C. Matthes
Molykote G Rapid + (Paste)	Dow Corning
Aema-Sol M 19 P (Paste)	A.C. Matthes

Die Schrauben sind nach Möglichkeit zu erneuern.

Für die Schrauben kommen handelsübliche Schraubenschmierstoffe ($\mu = 0,1$) zum Einsatz.