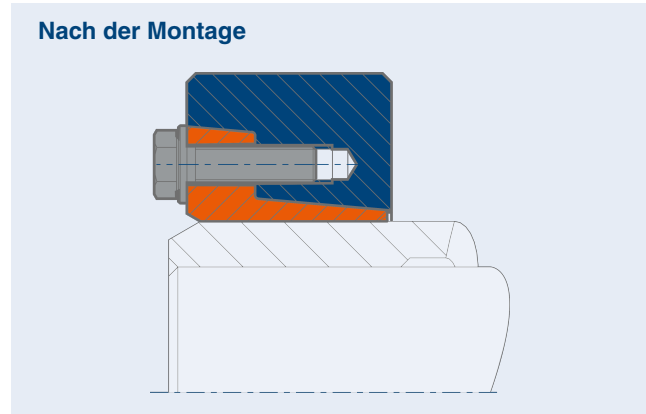
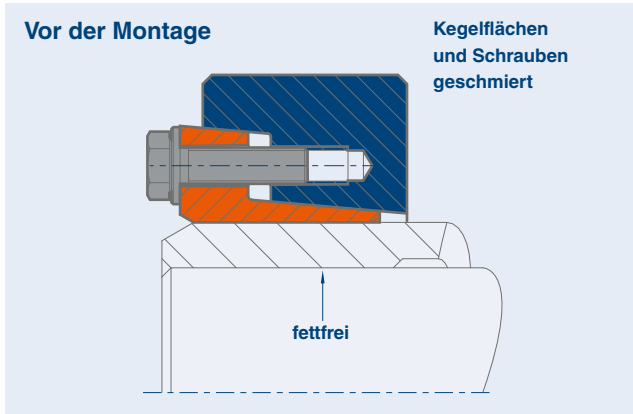


STÜWE® Schrumpfscheibe Typ HSD



Montage

Die STÜWE® Schrumpfscheiben Typ HSD werden einbaufertig geliefert. Sie sollten daher vor dem erstmaligen Verspannen nicht auseinander gebaut werden.

1. Entfetten der Nabenbohrung und der Welle.
Im Bereich des Schrumpfscheibensitzes kann die Außenfläche der Nabe gefettet werden.
2. Aufschieben der Schrumpfscheibe auf die Nabe.



Nie die Spanschrauben anziehen, bevor nicht auch die Welle eingebaut ist.

3. Einbau der Welle bzw. Aufschieben der Nabe auf die Welle.
4. Anziehen von vier auf den Umfang verteilten Schrauben mit vermindertem Anzugsmoment (ca. 50 bis 70 % des maximalen Anzugsmoments).
5. Anschließend alle Spanschrauben gleichmäßig und der Reihe nach über mehrere Runden anziehen. 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.
6. Nach Erreichen des max. Schraubenanziehdrehmoments sollte nochmals zweimal reihum das Anziehdrehmoment überprüft werden.

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.

Demontage

Der Lösevorgang ist ähnlich dem des Verspannens.

1. Damit die gespeicherte Energie des Außenrings bei der Demontage langsam über die zu lösenden Schrauben abgebaut werden kann, müssen die Schrauben gleichmäßig und der Reihe nach gelöst werden. Anfangs nur mit einer Viertel-Umdrehung.



Auf keinen Fall dürfen die Schrauben nacheinander herausgeschraubt werden. Es besteht andernfalls Unfallgefahr!

2. Sollte sich der Außenring nicht nach ca. einer Umdrehung aller Schrauben selbstständig von dem Innenring lösen, kann mit Hilfe der Abdrückgewinde der Außenring entspannt werden, indem einige der benachbarten Befestigungsschrauben in die Abdrückgewinde eingeschraubt werden. Der sich nun lösende Außenring stützt sich auf den verbleibenden Schrauben ab. Dieser Vorgang muss bis zum selbstständigen Lösen des Außenrings durchgeführt werden.
3. Ausbau der Welle bzw. Abziehen der Nabe von der Welle. Rostansatz, der sich auf der Welle vor der Nabe gebildet haben könnte, muss zuvor entfernt werden.
4. Abziehen der Schrumpfscheibe von der Nabe.

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 die **Kegelflächen** zwischen Außenring und Innenring sind neu zu schmieren.

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