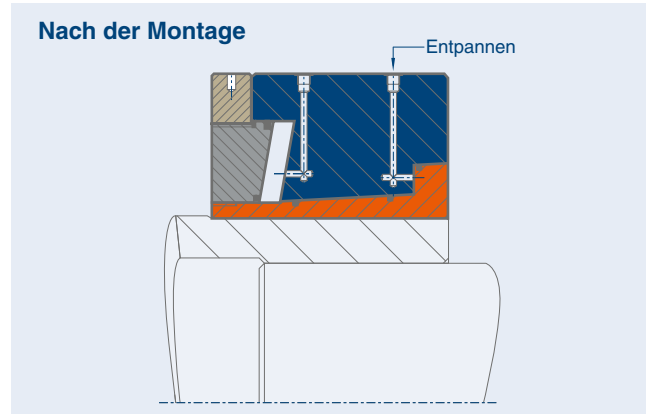
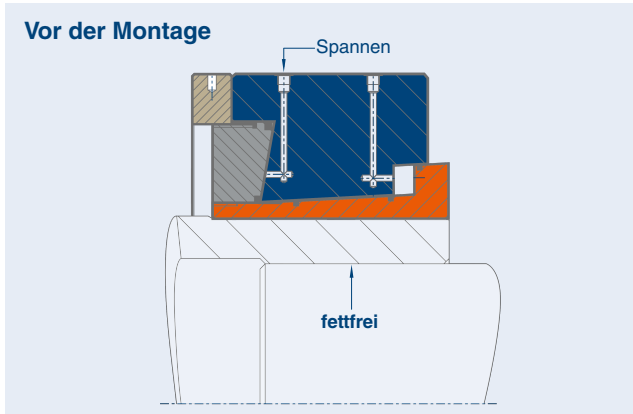


STÜWE® Schrumpfscheibe Typ HYD 22



Montage

Die STÜWE® Schrumpfscheiben Typ HYD werden einbaufertig geliefert. In den Druckkammern befindet sich Hydrauliköl.

1. Im Bereich des Schrumpfscheibensitzes müssen die Bohrung der Nabe sowie die Welle absolut fettfrei sein. Hiervon hängt in hohem Maße die Sicherheit der Drehmomentübertragung ab. Verunreinigte Lösungsmittel und Putztücher sind zur Entfettung ungeeignet.
2. Aufschieben der Schrumpfscheibe auf die Nabe. Im Bereich des Schrumpfscheibensitzes kann die Außenfläche der Nabe gefettet werden.



Die Schrumpfscheibe muss auf ihrer ganzen Breite auf der Nabe anliegen. Die Schrumpfscheibe nie ohne eingebaute Welle verspannen!

3. Einbau der Welle bzw. Aufschieben der Nabe auf die Welle.
4. Verschlusschrauben von den Anschlüssen „Spannen“ und „Entspannen“ entfernen. Das eventuell auslaufende Hydrauliköl auffangen!
5. Anschließen der Druckleitung an den Anschluss, der mit „Spannen“ gekennzeichnet ist.
6. Verspannen der Schrumpfscheibe. Der korrekte Verspannungszustand ist erreicht, sobald die Stirnflächen des Außen- und Innenringes in einer Ebene liegen (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 die Kontermutter durch die vorher gespeicherte Energie fest gegen den Außenring gedrückt.
9. Verschlusschrauben wieder in die Anschlüsse eindrehen. Das Hydrauliköl in der Schrumpfscheibe belassen!

Demontage

1. Verschlusschrauben von den Anschlüssen „Spannen“ und „Entspannen“ entfernen. Das evtl. auslaufende Hydrauliköl auffangen!
2. Öldruckpumpe an den Anschluss „Spannen“ anschließen. Den Öldruck solange 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!

3. Druck ablassen und die Pumpe am Anschluss „Entspannen“ befestigen.
4. Bei steigendem Öldruck (**max. 450 bar**) rutscht der Außenring vom Kegel des Innenringes. **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.**
5. Die Verbindung ist wieder gelöst. Das am Anschluss „Spannen“ austretende Hydrauliköl auffangen.
6. Hydrauliköl in der entspannten Schrumpfscheibe belassen und die Anschlüsse „Spannen“ und „Lösen“ mit den Verschlusschrauben wieder dicht verschließen.
7. 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.
8. Abziehen der Schrumpfscheibe von der Nabe.