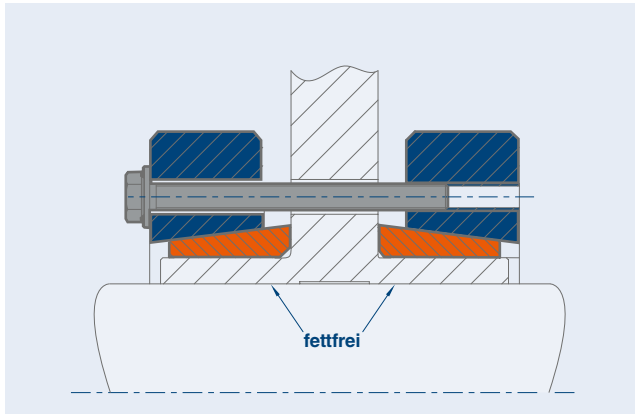


# STÜWE® Schrumpfscheibe Typ SDG



## Montage

Die STÜWE® Schrumpfscheiben Typ SDG werden einbaufertig geliefert.

Die Kegelflächen sind mit einem feststoffhaltigen Schmierstoff mit hohem MoS<sub>2</sub>-Gehalt geschmiert.

1. Entfernen der Distanzstücke, die sich aus Transportgründen zwischen den Außenringen befinden können.
2. Entfetten der Nabenbohrung und der Welle. Im Bereich des Schrumpfscheiben-Sitzes kann die Außenfläche der Nabe gefettet werden.
3. Aufschieben der Schrumpfscheibenhälften auf die Nabe.



**Nie die Spannschrauben anziehen, bevor nicht auch die Welle eingebaut ist.**

4. Einbau der Welle bzw. Aufschieben der Nabe auf die Welle.
5. Anziehen von vier auf den Umfang verteilten Schrauben mit vermindertem Anzugsmoment (ca. 50 bis 70 % des maximalen Anzugsmoments).
6. Anschließend alle Spannschrauben gleichmäßig und der Reihe nach über mehrere Runden anziehen. Mehrere Umläufe sind nötig, bis **alle Schrauben** das erforderliche Anzugsmoment aufweisen. Das Anzugsmoment muss mit einem Drehmomentschlüssel geprüft werden. Es ist darauf zu achten, dass die Außenringe bei der Montage planparallel zueinander bleiben.

## 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.



**Die Spannschrauben auf keinen Fall vollständig aus der Gewindebohrung herausdrehen. Es besteht andernfalls Unfallgefahr.**

2. Ausbau der Welle bzw. Abziehen der Nabe von der Welle. Rostansatz, der sich auf der Nabe gebildet haben könnte, muss zuvor entfernt werden.
3. 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 und der Schmierfilm verbraucht ist, ist sie zu reinigen, und die **Kegelflächen** zwischen Außenring und Innenring sind neu zu schmieren.

**Es ist ein feststoffhaltiger Schmierstoff mit hohem MoS<sub>2</sub>-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.