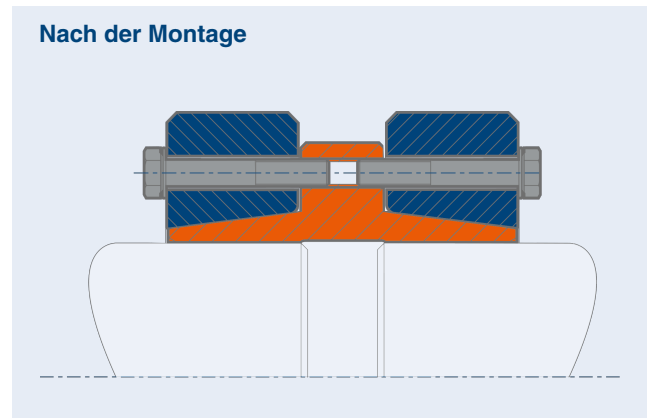
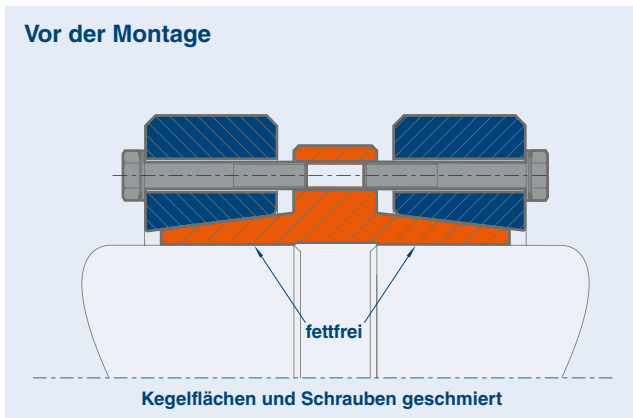


# STÜWE® Wellenkupplung WK & WKL

Falls zwei Wellen mit unterschiedlichen Durchmessern zu verbinden sind, können Wellenkupplungen mit abgesetzten Bohrungen geliefert werden.



## Montage

Die STÜWE® Wellenkupplungen Typ WK bzw. WKL werden einbaufertig geliefert. Sie sollten daher vor dem erstmaligen Verspannen nicht auseinander gebaut werden.

1. Entfetten der Wellen-Enden und der Bohrung der Wellenkupplung mit Hilfe von Lösungsmitteln. Hiervon hängt in hohem Maße die Sicherheit der Drehmomentübertragung ab. Verunreinigte Lösungsmittel und Putztücher sind zur Entfettung ungeeignet.
2. Die zu verbindenden Wellen sind vor der Montage der Wellenkupplung genau zueinander auszurichten und festzulegen. Fluchtungsfehler aus Wellen- und/ oder Winkelversatz kann die Wellenkupplung nicht ausgleichen. Bei Nichtbeachtung können Rundlauffehler auftreten.
3. Aufschieben der Wellenkupplung über ein Wellen-Ende.
4. Verschieben der Wellenkupplung in die endgültige Montageposition. Die Lage der Wellen-Enden darf sich nicht verändern.
5. Anziehen von vier auf den Umfang verteilten Schrauben mit vermindertem Anzugsmoment (ca. 50 bis 70 % des maximalen Anzugsmoments).
6. Anziehen der Spannschrauben der Reihe nach und in mehreren Umläufen solange, bis alle Spannschrauben das erforderliche Anzugsmoment aufweisen. Die Außenringe müssen dann gegeneinander (WK) bzw. gegen die mittlere Wellenhülse (WKL) stoßen. Die Kontrolle des einwandfreien Verspannungszustands ist somit zusätzlich optisch überprüfbar.
7. Nach Erreichen des max. Schraubenanzugsmomentes sollte nochmals zweimal reihum das Anzugsmoment überprüft werden.



**Falls das Passungsspiel der Welle größer als im Katalog angegeben ist, bitten wir um Rücksprache.**

## Demontage

Die geschmierten Kegel sind nicht selbsthemmend. Der Lösevorgang ist ähnlich dem des Verspannens. 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!**

## Reinigung und Schmierung

Demontierte Wellenkupplungen müssen vor dem erneuten Verspannen nicht auseinander genommen und neu geschmiert werden. Nur wenn die Wellenkupplung verschmutzt oder angerostet ist, ist sie zu reinigen, und die Kegelflächen zwischen Außenringen 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 Kupplungsbohrung ( $\varnothing dw$ ) muss fettfrei bleiben.**

**Die Schrauben sind nach Möglichkeit zu erneuern.** Für die Schrauben kommen handelsübliche Schraubenschmierstoffe ( $\mu = 0,1$ ) zum Einsatz.