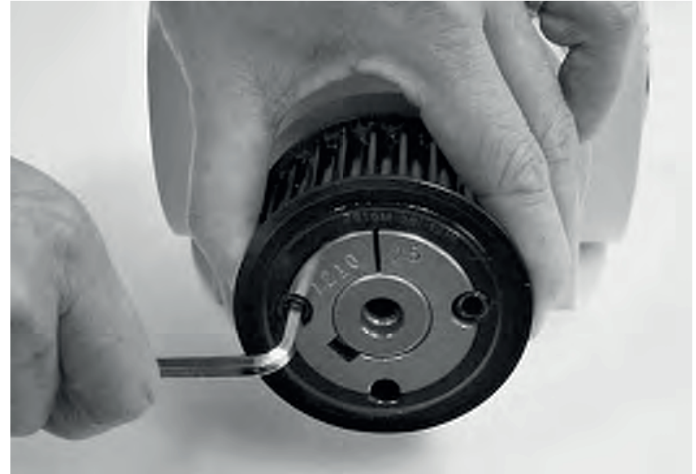
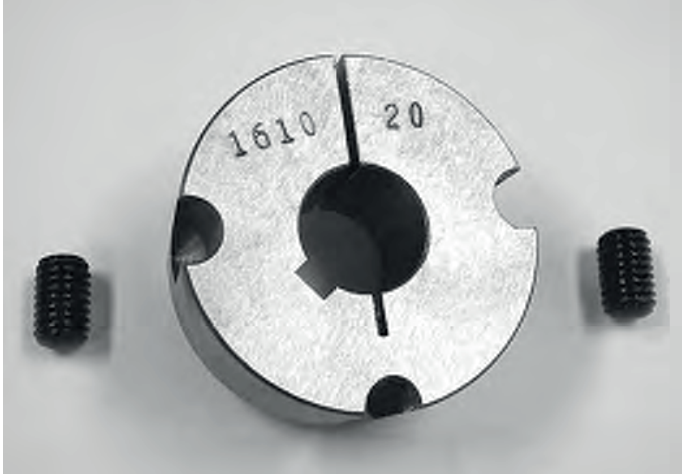


Montageanleitung Taper Lock Buchsen



Allgemeine Beschreibung

Handelsübliche, konische geschlitzte Spannbuchse mit Passfedernut zur einfachen und schnellen Befestigung von Antriebselementen auf Wellen.

Ausführungen der Taper-Buchsen

Die Buchsen gibt es in verschiedenen Außenmaßen. Für jedes Außenmaß gibt es eine Vielzahl unterschiedlicher Bohrungsgrößen für verschiedene Wellendurchmesser. Die Buchsen werden immer mit Passfedernut DIN 6885 geliefert.

Bezeichnung

4-stellige Nummer zur Kennzeichnung der Außen-Abmessung sowie 2 bis 3-stellige Nummer (bzw. Zoll-Bezeichnung) zur Angabe der Bohrungsgröße.

Anzahl und Ausführung der Schrauben

Bis Größe 3030 zwei Stiftschrauben mit Innensechskant. Ab Größe 3525 drei Zylinderschrauben mit Außensechskant.

Anforderungen an das Antriebselement

Das zu befestigende Bauteil muss die entsprechende Buchsen-Aufnahme aufweisen (in Taper-Ausführung sein). Taper-Ausführungen sind bei Serienfertigung sinnvoll. Für Einzelanfertigungen ist die Verwendung von zylindrischen Spannbuchsen wirtschaftlicher. Diese sind in verschiedenen Ausführungen erhältlich.

Lieferbare Antriebselemente

Mit Taper-Aufnahme sind eine Vielzahl von Kettenrädern, Keilriemenscheiben, Zahnriemenscheiben und Kupplungen aus Vorrat lieferbar.

Anforderungen an die Welle

Zylindrische Welle mit Durchmesser-Toleranz $+0,05\text{mm} / -0,125\text{mm}$. Beste Ergebnisse werden mit ISO-Toleranz h6 erzielt. Bis Wellendurchmesser 100mm können aber auch kostengünstige gezogene Wellen mit Toleranz h9 verwendet werden.

Verwendung mit und ohne Passfeder

Durch die hohe Klemmkraft kann für mittlere Drehmomente auf die Passfeder verzichtet werden (z.B. bei Keilriemenscheiben). Bei Wellen mit Nut, aber ohne eingelegte Passfeder sind die Nuten von Welle und Buchse um 180 Grad versetzt zu montieren. Für höchste Drehmomente ist eine Welle mit Nut und Passfeder DIN 6885/1

zu verwenden (bei folgenden Größen ist eine flache Passfeder DIN 6885/3 erforderlich: 1008-24, 1008-25, 1108-28, 1210-32, 1215-32, 1310-35, 1610-42, 1615-42, 2517-65).

Montageanleitung Taper Lock Buchsen

Montage

- Alle Kontakt-Oberflächen reinigen und entfetten.
- Spannbuchse so in die Nabe einsetzen, das alle Bohrungen fluchten. Es muss jeweils eine halbe Gewindebohrung mit einer halben glatten Bohrung des Gegenstücks aneinander liegen.
- Befestigungsschrauben einölen und in die Gewinde des zu befestigenden Bauteils lose eindrehen.
- Passfeder in die Welle einlegen (falls Passfeder-Verwendung gewünscht).
- Das zu befestigende Bauteil zusammen mit der eingesetzten Buchse auf die Welle schieben.
- Mit Passfeder: Nut auf die Passfeder ausrichten. Ohne Passfeder: Nut der Buchse um 180 Grad versetzt zur Wellennut ausrichten, falls eine Wellennut vorhanden ist.
- Buchse gegebenenfalls mit leichten Schlägen auf die gewünschte Position treiben.
- Befestigungsschrauben gleichmäßig bis zum maximalen Drehmoment anziehen (siehe Tabelle).
- Sitz der Buchse verbessern: Buchse mit leichten Hammerschlägen weiter in das zu befestigende Bauteil eintreiben (mit Holzklötzchen oder weicher Metallbuchse).
- Befestigungsschrauben mit dem maximalen Drehmoment nachziehen (siehe Tabelle). Alternativ kann die Buchse nach einer Betriebszeit von 30 bis 60 Minuten nachgezogen werden.
- Die leeren Löcher (Abziehbohrungen) zum Schutz gegen Eindringen von Fremdkörpern mit Fett füllen (je nach Größe sind ein oder zwei Abziehbohrungen vorhanden).

Demontage

- Schrauben lösen und ganz heraus drehen.
- Schrauben in die Gewindebohrungen der Buchse (Abziehbohrungen) eindrehen.
Je nach Größe sind ein oder zwei Abziehbohrungen vorhanden.
- Schrauben anziehen, bis sich das Antriebselement von der Buchse löst.
- Antriebselement und Buchse von der Welle abnehmen.
Die Buchse kann dazu mit einem Schlitzschraubendreher gespreizt werden (vorsichtig in den Schlitz der Buchse eintreiben).

Buchse Nr.	Schlüsselweite mm	Schrauben Anzahl	Gewindegröße Zoll	Anzugsmoment Nm
1008	3	2	1/4"	5,6
1108	3	2	1/4"	5,6
1210	5	2	3/8"	20
1215	5	2	3/8"	20
1610	5	2	3/8"	20
1615	5	2	3/8"	20
2012	6	2	7/16"	30
2017	6	2	7/16"	30
2517	6	2	1/2"	50
2525	6	2	1/2"	50
3020	8	2	5/8"	90
3030	8	2	5/8"	90
3525	10	3	1/2"	90
3535	10	3	1/2"	90