

Die nutlosen **B-LOC®** Wellenspannsätze bieten eine leistungsstarke Wellen-/Naben- bzw. Kupplungsverbindung ohne Spiel durch eine mechanische Übermaßpassung. Befolgen Sie diese EIN- UND AUSBAUANLEITUNG sorgfältig, um die optimale Leistung dieser **B-LOC®** Einheit zu gewährleisten.

ⓘ WARNUNG ⓘ

Bei Ein- oder Ausbau von **B-LOC®** Produkten müssen die folgenden Sicherheitsstandards immer befolgt werden:

1. Achten Sie darauf, dass das System mit den ordnungsgemäßen Verriegelungs- und Abschaltverfahren abgeschaltet wird.
2. Tragen Sie entsprechende persönliche Schutzausrüstung.

**EINBAU
(Siehe Abbildungen 1 und 2)**

Nutlose **B-LOC®** Wellenspannsätze werden leicht geölt und einbaubereit geliefert. Die Reibmomentleistung dieser Vorrichtungen basiert auf einem bestimmten Reibungskoeffizienten, der aus leicht geölten Konen, Wellen- und Bohrungsbereichen resultiert. Daher ist es wichtig, kein Molybdändisulfid (oder ähnliche Schmiermittel) auf den B-LOC® Komponenten zu verwenden.

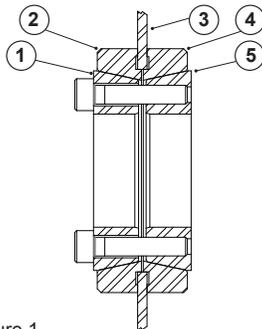


Figure 1

1. Stellen Sie sicher, dass die Kontaktfläche des Wellenspannsatzes, des Konus, der Welle und der Nabe sauber und leicht geölt sind.
2. Lösen und entfernen Sie alle Feststellschrauben.
3. Halten Sie den vorderen Außenring (Punkt 2) fest und heben Sie den vorderen Innenring und den vorderen Innenring aus der Baugruppe heraus (Punkte 1 und 2).
4. Fügen Sie die Nabenscheibe (Punkt 3) zur Baugruppe hinzu, indem Sie die Bohrung der Nabenscheibe mit der Führungsfläche des hinteren Außenrings (Punkt 4) ausrichten. Dies sollte eine Passung mit geringem Spiel sein. Gehen Sie daher sorgfältig vor, um eine Ausrichtung zu gewährleisten.
5. Platzieren Sie den vorderen Außenring (Punkt 2) und den vorderen Innenring (Punkt 1) auf der Baugruppe, indem Sie die Bohrung der Nabenscheibe mit der Führungsfläche ausrichten.
6. Drehen Sie den vorderen Innenring (Punkt 1), bis der Schlitz mit dem Schlitz im hinteren Innenring (Punkt 5) ausgerichtet ist. Führen Sie dann die Feststellschrauben durch die Durchgangsbohrungen im vorderen Innenring (Punkt 1) ein.
7. Drehen Sie die Schrauben in die entsprechenden Bohrungen im hinteren Innenring (Punkt 5). Ziehen Sie jede Schraube von Hand an und überprüfen Sie, dass die Oberflächen der Nabenscheibe (Punkt 3) bündig mit der Kontaktfläche der Außenringe sitzt (Punkt 2 und 4).
8. Stellen Sie einen Drehmomentschlüssel auf ein ungefähr 5 % höheres Drehmoment als das vorgegebene Einbaudrehmoment M_a ein. Ziehen Sie die Feststellschrauben in einer rechts- oder linksläufigen Sequenz nur mit ¼-Drehungen (d. h. 90°) fest (es kann auch ein diametral entgegengesetztes Muster verwendet werden, dies ist jedoch nicht notwendig). Setzen Sie die Anziehsequenz fort, bis der Drehmomentschlüssel auf jeder Schraube klickt, bevor eine ¼-Drehung erreicht werden kann.
9. Wenden Sie für ein oder zwei weitere Durchgänge weiterhin ein 5 %iges Überdrehmoment an. Dies ist erforderlich, um eine systembezogene Lockerung der Feststellschrauben zu kompensieren, da das Anziehen einer Schraube immer die benachbarten Schrauben lockert. (Ohne das 5 %ige Überdrehmoment wäre eine unendliche Zahl von Durchgängen erforderlich, um das vorgegebene Einbaudrehmoment zu erreichen.)
10. Setzen Sie den Drehmomentschlüssel auf das vorgegebene Drehmoment (M_a) zurück und prüfen Sie alle Feststellschrauben. Jetzt sollte sich keine Schraube drehen. Andernfalls wiederholen Sie die Schritte 9 und 10.

**EINBAU DER NUTLOSEN B-LOC® BUCHSEN
ÜBER WELLENKEILNUTE**

Der nutlose Wellenspannsatz sollte so positioniert werden, dass Schlitze in den Manschetten des nutlosen Wellenspannsatzes, die die Wellen berühren, ungefähr gegenüber der Keilnut liegen. Zudem sollte eine Feststellschraube direkt über der Keilnut zentriert sein.

Beim Anziehen der Feststellschrauben ist es wichtig, das oben erläuterte Einbauverfahren zu befolgen, das gleichmäßige ¼-Drehungen jeder Feststellschraube vorschreibt. Nichtbefolgen dieser Anleitungen könnte zu übermäßigem Anziehen der Schraube über der Keilnut führen, was möglicherweise eine permanente Verformung der Manschetten des nutlosen Wellenspannsatzes verursacht.

**AUSBAU
(Siehe Abbildung 2)**

Vor Beginn des folgenden Ausbauverfahrens überprüfen Sie, dass kein Drehmoment, Axialdruck oder Radiallasten auf den nutlosen Wellenspannsatz, die Welle oder jegliche montierten Komponenten wirken.

WICHTIG! Stellen Sie sicher, dass die Enden der Feststellschrauben, die für den Ausbau verwendet werden, flach geschliffen und leicht abgeschrägt sind, um Schäden an den Gewinden von Schrauben und Manschetten während des Abdrückens zu verhindern.

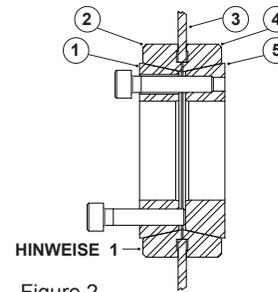


Figure 2

1. Prüfen Sie, dass die axiale Bewegung der Klemmringe und Nabenscheibe (zum Lösen der Verbindung notwendig) nicht eingeschränkt ist. Stellen Sie ebenfalls sicher, dass sich die Abdrückgewinde in gutem Zustand befinden.
2. Lösen Sie alle Feststellschrauben in der richtigen Reihenfolge um ¼-Drehungen, bis die Schrauben von Hand gedreht werden können. Lösen Sie sie von Hand um mehrere weitere Drehungen.
3. Entfernen Sie zwei Feststellschrauben, die ungefähr 180 Grad voneinander entfernt sind, vollständig. **WICHTIG!** Alle anderen Feststellschrauben sollten in ihren Positionen belassen werden.
4. Schleifen Sie eine Fase an den Enden der beiden Schrauben. Setzen Sie diese Schrauben in die Abdrückgewinde des vorderen Innenrings (Punkt 1) (siehe Abbildung 2).
5. Lösen Sie die Baugruppe schrittweise, indem Sie die beiden Abdrückschrauben mit ¼-Drehungen festziehen. Normalerweise scheinen die Abdrückschrauben nach nur einem Anziehdurchgang vollständig fest zu sein, ohne dass eine Trennung der Klemmringe festzustellen ist. Auch wenn es so scheint, als könnten die Schrauben nicht weiter angezogen werden, erhöhen mehrere weitere Runden des Anziehens die Abdrückkraft im System und geben schließlich die Kone frei.

HINWEISE:

- 1: Wenn die Kone sich nicht lösen, nachdem die Baugruppe mit mehreren Umdrehungen der Abdrückschrauben auseinandergedrückt wurde, kann ein Messingdorn oder ein ähnliches Werkzeug verwendet werden, um eine Stoßkraft auf den vorderen Außenring (Punkt 2) auszuüben.
- 2: Bei Einbauten, die extremer Korrosion ausgesetzt sind, sollten die Schlitzlöcher in den Klemmringen (Punkte 1 und 5) mit einem geeigneten Füll- oder Dichtmittel abgedichtet werden. Ebenso sollten die Abdrückgewinde vor Korrosion geschützt werden.

GRÖSSEN DER FESTSTELLSCHRAUBEN UND VORGEgebenES ANZIEHDREHMOMENT M_a					
Schraubengröße	M4	M5	M6	M8	M10
Anziehdrehmoment M_a (ft lb)	3.7	7	12	30	60
Sechskantschlüsselgröße (mm)	3	4	5	6	8