

MONTAGE UND DEMONTAGE FÜR SPANNSATZ TAS 3003/3006

Achtung: kein Molybdän-Disulfid verwenden!

Die Spannsätze werden vom Hersteller geölt geliefert und sind einbaufertig.

Zusätzliche Nabenzentrierung ist nicht unbedingt notwendig, da die Rundlaufgenauigkeit 0,02–0,04 mm beträgt.

Montage:

1. Mindestens 3 Schrauben müssen, gleichmäßig auf dem Umfang verteilt, in die Abdruckgewinde der Flanschen, die mit Kunststoffstopfen geschützt sind, eingeschraubt werden, damit die Hülsen und die Ringe wegen der selbsthemmenden Kegel auf Abstand gehalten werden und beim Einbau nicht verkanten können.
2. Spannschrauben feinfühlig und behutsam bis zum spielfreien Sitz des Spannsatzes anziehen. Abdrückschrauben ausschrauben und ebenfalls mit den übrigen Schrauben anziehen.
3. Alle Schrauben gleichmäßig über Kreuz und in mehreren Umläufen anziehen, und zwar so lange, bis bei jeder Schraube das angegebene Anzugsmoment erreicht ist, wobei darauf zu achten ist, daß die rechts und links vom Schlitz sitzenden Schrauben hintereinander angezogen werden.

Demontage:

Alle Spannschrauben mehrere Gewindegänge lösen und in alle Abdruckgewinde der Hülse, nach Entfernen der Kunststoffstopfen je eine Schraube einschrauben und durch Anziehen dieser Schrauben über Kreuz die Verbindung lösen. Schrauben rechts und links vom Schlitz hintereinander anziehen.

Anzugsmomente in Nm von Schrauben DIN 912

DIN 912		M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22
10.9	$\mu = 0,14$	14	35	69	120	190	295	405	580	780
	$\mu = 0,125$	13	32	64	110	180	275	390	540	720
12.9	$\mu = 0,14$	17	41	83	145	230	355	485	690	930
	$\mu = 0,125$	16	39	77	135	215	330	455	650	870

Achtung:

Schrauben, die direkt bei der Montage nachgeölt werden, sollten mit einem reduzierten Anzugsmoment ($\mu_{\text{Schr}} = 0,125$) angezogen werden, um ein mögliches Überlasten, besonders bei Schrauben der Qualität 12.9, zu vermeiden.

TAS 3003



TAS 3006

