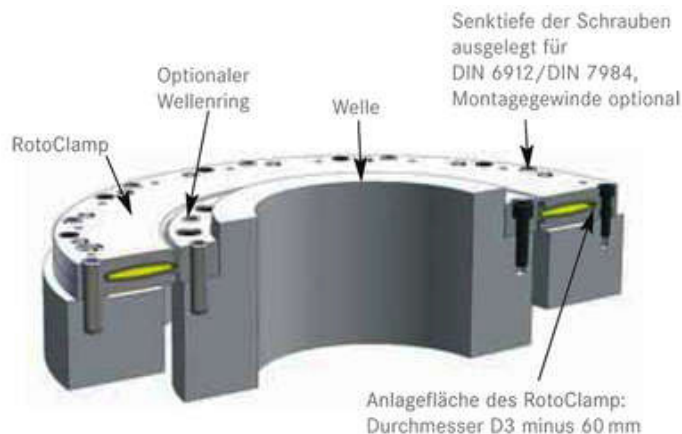


Montage und Einbau



Achten Sie auf eine steife Anbindung und korrekte Anlage zur Übertragung der Kräfte!

Allgemein

Um die maximalen Klemmkräfte übertragen zu können ist eine möglichst steife Anbindung an die Maschinenstruktur notwendig.

Die angegebenen Katalogklemmkräfte können nur bei sachgerechter Konstruktion, Herstellung, Montage und Anwendung des Systems erreicht werden.

Montagehinweis Wellenflansch

- Der Sitz an der Welle sollte als g6-Passung ausgeführt sein. Der Wellenflansch wird mit der Plananlageseite aufgesetzt, leicht angeschraubt und auf Rundlauf ausgerichtet.
- Das notwendige Anzugsmoment für die Befestigungsschrauben M8/12,9 beträgt 44 Nm, um die maximalen Momente übertragen zu können

Montage RotoClamp

- Der RotoClamp (Standardausführung) wird mit Druckluft beaufschlagt und geöffnet. Dann kann die Klemmung über die Welle eingeführt werden. Danach wird der RotoClamp mit der Plananlageseite aufgesetzt und mit einem reduziertem Anzugsmoment angeschraubt.
- Anschliessend wird der Luftdruck auf 0 Bar reduziert, dadurch wird die Klemmung aktiviert. Durch diesen Vorgang zentriert sich die Klemmung relativ zur Welle. Der RotoClamp muss am Aussendurchmesser frei sein (> 1 mm), damit die sichere Funktion gewährleistet ist. Eine äussere Passung, die zum Innendurchmesser konzentrisch verläuft, ist nicht vorhanden.
- Nachdem der RotoClamp in der vorgesehenen Position zentriert ist, werden die Befestigungsschrauben über Kreuz in mehreren Phasen mit dem definierten Anzugsmoment angezogen.
- Nach der Befestigung wird die Klemmung geöffnet und überprüft, ob die Welle frei drehbar ist. Nur so ist eine einwandfreie Funktion gewährleistet.

Anforderungen an die Genauigkeiten:

Die Reibfläche des RotoClamp ist vergütet (Vergütungsstahl mit einer Festigkeit von 1.000 – 1.100 N/mm²). Die Welle kann in jedem Stahlwerkstoff ausgeführt sein, sollte aber nitriert oder beschichtet werden, um Passungsrost vorzubeugen. Die Oberflächengüte der Welle sollte mindestens einem Rauigkeitswert von 1,6 Ra oder besser entsprechen (Innenseitenoberflächengüte des RotoClamp entspricht 0,8 Ra oder besser).