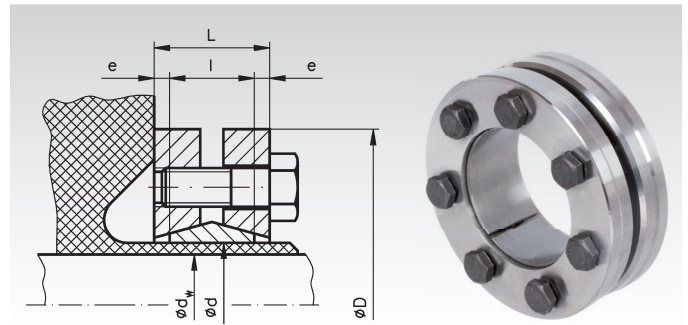


Schrumpfscheiben ST

Werkstoff: 42CrMo4 vergütet.

- Für sehr hohe Drehmomente.
- Keine axiale Welle-Nabe-Verschiebung.
- Schnelle Montage.
- Schnelle Demontage.



Bestellangaben: z.B.: Art.-Nr. 615 814 00, Schrumpfscheibe Innen-Ø 14 mm

Artikel-Nr	Innen- Ø d mm	Wellen-Ø ¹⁾ d _w mm	Drehmom. ²⁾ T Nm	Axialkraft ²⁾ F _{ax} kN	D mm	l mm	L mm	e mm	Spannschrauben DIN 931 Anz. x Größe	Anzugs- moment T _A Nm	Flächen- pressung P _N N/mm ²	Gewicht kg
615 814 00	14	10	39	10	38	10	15	2,5	4x M5	3	343	0,1
		11	51	12								
		12	63	14								
615 816 00	16	12	66	14	41	12	17	2,5	4x M5	3	313	0,1
		13	78	16								
		14	96	18								
615 818 00	18	14	83	16	44	12	17	2,5	4x M5	4	298	0,1
		15	102	18								
		16	132	20								
615 824 00	24	19	220	32	50	15	21	3	6x M5	5	357	0,2
		20	272	35								
		21	325	37								
615 830 00	30	24	390	38	60	18	23	2,5	7x M5	5	292	0,3
		25	435	41								
		26	465	43								
615 836 00	36	28	442	50	72	19	25	3	5x M6	12	307	0,4
		30	575	58								
		31	633	58								
615 838 00	38	29	660	62	72	21	27	3	6x M6	12	341	0,5
		30	720	65								
		31	750	64								
615 844 00	44	32	740	62	80	22	26	2	7x M6	12	283	0,6
		35	940	72								
		36	1010	75								
615 850 00	50	38	1275	89	90	22	30	4	9x M6	12	320	0,8
		40	1430	96								
		42	1635	103								
615 855 00	55	42	1170	79	100	23	31	4	8x M6	12	250	1,1
		45	1500	88								
		48	1870	97								
615 862 00	62	48	2220	125	110	23	32	4,5	12x M6	12	330	1,3
		50	2600	132								
		52	2900	135								
615 868 00	68	50	2010	97	115	23	33	5	10x M6	12	260	1,4
		55	2505	106								
		60	3140	120								
615 875 00	75	55	2515	119	138	25	33	4	7x M8	30	272	2,4
		60	3195	137								
		65	3940	155								

¹⁾ Kundenseitiger Wellen-Ø (Beispiel). ²⁾ Übertragbare Werte bei kundenseitigem Wellen-Ø d_w.

Weitere Größen auf Anfrage.

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Schrumpfscheibe auf die Nabe aufsetzen. Spannschrauben von Hand gleichmäßig eindrehen. Dann die Spannschrauben gleichmäßig der Reihe nach (nicht überkreuzt) in mehreren Umläufen mit stufenweise erhöhtem Drehmoment anziehen, bis das Schraubenanzugsmoment T_A in der Tabelle erreicht ist. Mehrere Anzugsvorgänge sind notwendig, um den erforderlichen T_A-Wert zu erreichen. Die in der Tabelle angegebenen Werte für T und F_{ax} sind für eine Montage mit Öl berechnet.

Achtung: Kein Öl mit Molybdänsulfid verwenden.

Toleranzen, Rautiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend.
Höchste zul. Rautiefe: R_t=12,5 µm.

Toleranzen für d_w/d: h8/H8.