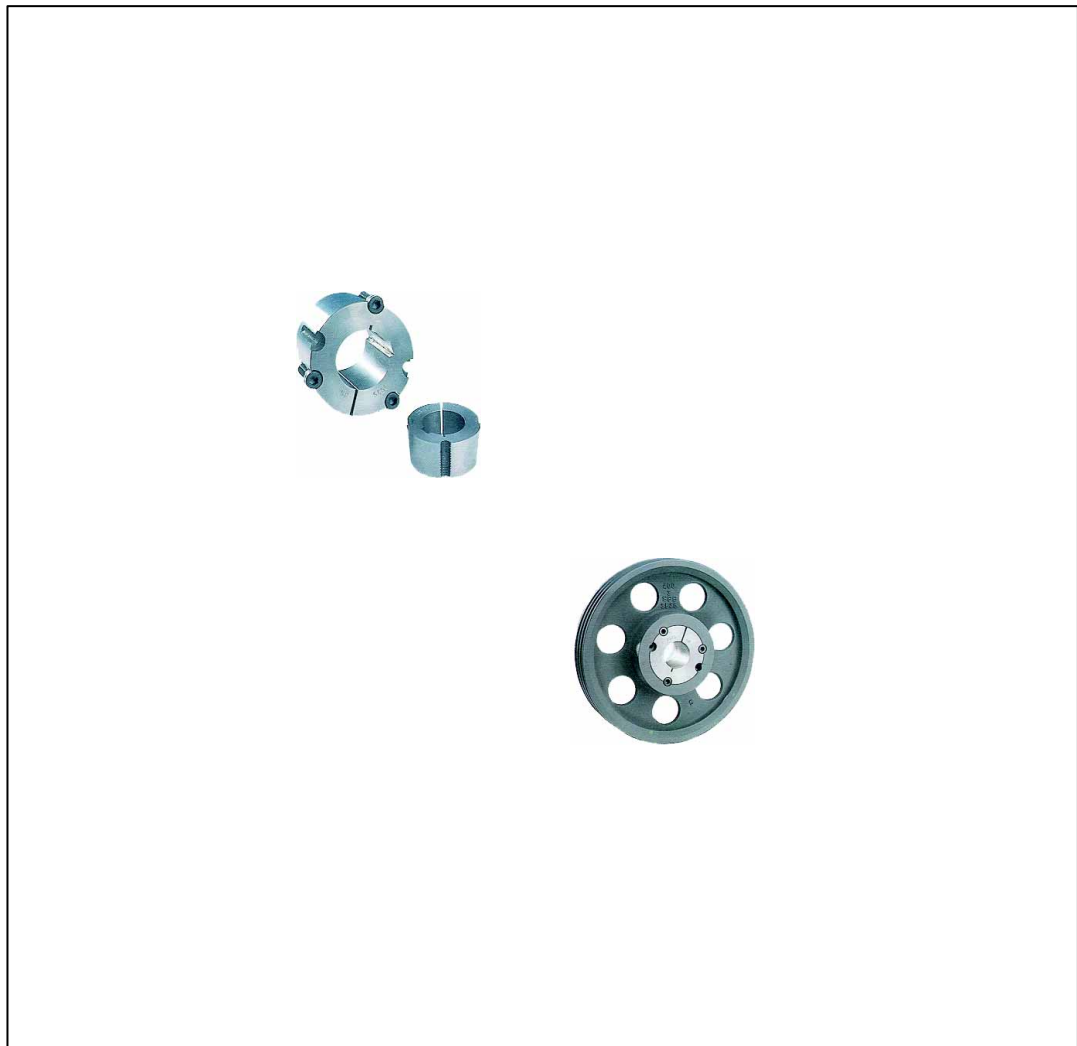




Taper-Spannbuchsen Betriebs- und Wartungsanleitung



Lamb

Wälz- und Gleitlager
Antriebstechnik
Lineartechnik

Taper-Spannbuchsen

Type	11	12	14	15	16	18	19	20	22	24	25	28	30	32	35	38	40	42	45	48	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	110	120	125	130	135	140	145	150									
1008	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X				
1108	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
1210	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
1215			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
1310			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
1610		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
1615			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
2012				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
2517							X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
3020											X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
3030																																																
3535																X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
4040																																																
4545																																																
5050																																																
5050																																																

X = Liefergröße mit DIN -Nut

O = Liefergröße mit Flachnut

Alle Maße in mm - all dimensions in mm

Buchsentyp	1008	1108	1210	1215	1310	1610	1615	2012	2517	3020	3030	3535	4040	4545	5050
Schraubenanzugsmomente in Nm	5,7	5,7	20	20	20	20	20	31	49	92	92	115	172	195	275

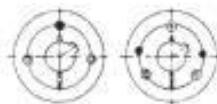
MONTAGEANLEITUNG FÜR TAPER-SPANNBUCHSEN

EINBAU

1. Alle blanken Oberflächen, wie Bohrung und Kegel der Taper-Spannbuchse sowie die kegelige Bohrung der Scheibe säubern und entfetten, Taper-Spannbuchse in die Nabe einsetzen und alle Bohrungen zur Deckung bringen (halbe Gewindebohrungen müssen jeweils haben glatten Bohrungen gegenüberstehen).
2. Gewindestift (Gr. 1006-3030) bzw. Zylinderschrauben (Gr. 3535-5050) leicht einölen und einschrauben, Schrauben noch nicht festziehen.
3. Welle säubern und entfetten, Scheibe mit Taper-Spannbuchse bis zur gewünschten Lage auf die Welle schieben.
4. Bei Verwendung einer Paßfeder ist diese zuerst in die Nut der Welle einzulegen. Zwischen der Paßfeder und der Bohrungsnut muß ein Rückenspiel vorhanden sein.
5. Mittels Schraubendreher, DIN 911, Gewindestife bzw. Zylinderschrauben gleichmäßig mit den in der Tabelle angegebenen Anzugsmomenten anziehen.
6. Nach kurzer Betriebszeit (1/2 bis 1 Stunde) Anzugsmoment der Schrauben überprüfen und gegebenenfalls korrigieren.
7. Um das Eindringen von Fremdkörpern zu verhindern, leere Bohrungen mit Fett füllen.

AUSBAU:

1. Alle Schrauben lösen. Je nach Buchsengröße ein oder zwei Schrauben ganz herausdrehen, einölen und in die Abdrückbohrungen einschrauben.
2. Die Schraube bzw. Schrauben gleichmäßig anziehen, bis sich die Buchse aus der Nabe löst und die Scheibe sich frei auf der Welle bewegen läßt.
3. Scheibe mit Buchse von der Welle abnehmen.



Übertragbare Drehmomente von Taper-Spannbuchsen-Verbindung (Rutschmoment ohne Paßfeder) mit Paßfeder und Klemmkraft

Anzugsmomente und Abmessungen der Gewinde / Schlüsselweiten

Buchsen Typ	Buchsen Bohrung mm	Anzug Nm	Momente		Klemm- kraft N		
			ohne Paßf. Nm	mit Paßfeder Nm			
1008	12	6	22	136	3990		
	19		37		4940		
	24		58		5490		
1108	19	(5)	40	147	4630		
	24	1/4" sw 3	62		5220		
	28		71		5720		
1210 1215	16	20 (16)	82	407	8840		
	19		105		9800		
	24		140		10900		
1310	32		3/8" sw 5	180	435	12300	
	14			59		435	
	25			120			
1610 1615	35		7/16" sw 6	210	808	8500	
	19			98			9570
	24			135			486
2012	38		1/2" sw 6	240	1311	11900	
	42			265		12700	
	50			420		16700	
2517	38	5/8" sw 8	380	5062	17000		
	48		49		19200		
	60		(40)		22300		
3020 3030	60	1/2" sw 10	690	8735	23900		
	75		480		26100		
	90		90		2712	31500	
3535	75	3/4" sw 14	1300	12430	34500		
	42		700		41000		
	60		1450		49800		
4040	90	7/8" sw 14	2300	14238	59000		
	48		170		68000		
	75		(150)		77200		
4545	100	7/8" sw 14	3460	14238	89400		
	55		190		79600		
	75		(160)		93000		
5050	100	7/8" sw 14	4500	14238	107700		
	75		270		91800		
	125		(230)		106600		
angegebene Werte ohne Sicherheit ! Zwischenwerte interpolieren.							
Sicherheitsfaktoren:							
Leichter Anlauf und gleichmäßiger Lauf.					1,0		
Leichter Anlauf und ungleichmäßiger Lauf.					1,5		
Gleichmäßiger schwerer Anlauf und gleichmäßiger oder ungleichmäßiger Lauf.					2,0		
Leichter oder schwerer Anlauf und mäßiger stoßartiger Lauf.					2,5		
Leichter oder schwerer Anlauf und schwerer stoßartiger Lauf oder Reversierbetrieb.					3,0		

Zentrale

Max Lamb GmbH & Co. KG
Am Bauhof
97076 Würzburg
Telefon: 09 31 / 27 94-0
Telefax: 09 31 / 27 45 57
eMail: ant@lamb.de
Internet www.lamb.de

Niederlassungen

ASCHAFFENBURG

Schwalbenrainweg 30 a
63741 Aschaffenburg
Telefon: 0 60 21 / 34 88-0
Telefax: 0 60 21 / 34 88 32
eMail: ab@lamb.de

NÜRNBERG

Dieselstraße 18
90765 Fürth
Telefon: 09 11 / 76 67 09-0
Telefax: 09 11 / 76 67 09 22
eMail: nb@lamb.de

SCHWEINFURT

Carl-Zeiss-Straße 20
97424 Schweinfurt
Telefon: 0 97 21 / 76 59-0
Telefax: 0 97 21 / 6 99 93
eMail: sw@lamb.de

STUTT GART

Heerweg 15/A
73770 Denkendorf
Telefon: 07 11 / 93 44 83-0
Telefax: 07 11 / 93 44 83 22
eMail: st@lamb.de