

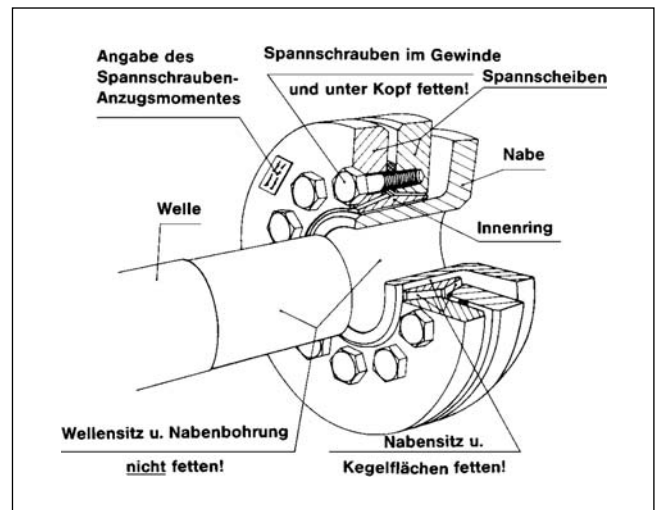
# Montageanleitung für Wellenkupplungen

## Montageanleitung

Die Wellenkupplungen werden einbaufertig geliefert. Sie sollten nur bei größeren Abmessungen, die vom Gewicht her sehr schlecht zu handhaben sind, zur Montageerleichterung auseinandergeliefert werden.

## Montageablauf

1. Nabenteile auf Wellenenden schieben, dabei Nabenbohrung und Wellensitz ungefettet lassen.  
Die Typen WLA und WK können zuerst auf einem Wellenende montiert werden. Ebenso kann mit den Flanschkupplungen verfahren werden.  
Bei dem Typ W ist wichtig, dass der Abstand der Wellenenden nicht zu groß wird (max. 5 % des Wellendurchmessers). Sie brauchen nicht gegeneinander zu stoßen.  
Die eigentliche Montage bezieht sich auf die Schrumpfscheibe.
2. Entfernen der aus Transportgründen eventuell vorhandenen Distanzstücke zwischen den Spannscheiben.
3. Ausrichten der Schrumpfscheibe, d. h. Planparallelität der beiden Spannscheiben, durch Anziehen der Spannschrauben mit einem kurzen Schlüssel.
4. Festspannen durch gleichmäßiges Anziehen der Schrauben im Uhrzeigersinn der Reihe nach (nicht „über Kreuz“). Hierbei sind mehrere Umläufe erforderlich, bevor alle Schrauben mit dem vorgegebenen Anzugsmoment verspannt sind. Anzugsmomente und erforderliche Schlüssellänge siehe unten. Dies muß mit einem Drehmomentenschlüssel überprüft werden. Das Schraubenanzugsmoment ist entweder als Zahl bei kleineren Abmessungen eingeschlagen oder auf einem Schild eingedruckt.



## Demontage

1. Lösen der Spannschrauben gleichmäßig und der Reihe nach, wieder in mehreren Umläufen, um ein Verkanten der Scheiben auf dem Innenring zu vermeiden.  
  
Spannschrauben unter keinen Umständen ganz aus ihren Gewindelöchern entfernen, da sonst eine Schraube abfliegen könnte (Unfallgefahr).
2. Ausbau der Welle bzw. Abziehen der Nabe von der Welle. Vorher eventuellen Rostansatz auf der Welle und der Nabe entfernen.
3. Abziehen der Schrumpfscheibe von der Nabe.

## Reinigung und neue Schmierung

Im Einsatz gewesene Schrumpfscheiben sollten auseinandergenommen und gesäubert werden. Die Kegelflächen sind vom Hersteller mit einem Festschmierstoff versehen (z. B. Molykote G Rapid). Bei unbeschädigten Kegelflächen mit Molykote G Rapid nachfetten.  
Schraubengewinde und Kopfaufgabe mit Molykote fetten.

Schrauben (Güte 10.9)	Schlüssellänge / cm	Anzugsmoment
M 10	24	59 Nm
M 12	34	100 Nm
M 16	73	250 Nm
M 20	125	490 Nm
M 24	200	840 Nm