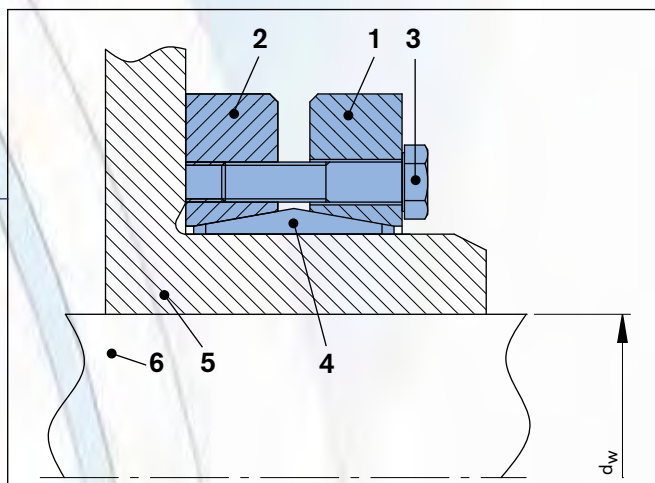


Bezeichnung der Einzelteile/*Part description*

3-teilige Bauform / *3-part design*

- 1 Vorderer Druckring
Front thrust ring
- 2 Hinterer Druckring
Rear thrust ring
- 3 Spannschraube
Locking screw
- 4 Innenring · *Inner ring*
- 5 Nabe · *Hub*
- 6 Welle · *Shaft*



Schrumpfscheiben RfN 4051/4061/4071/4073/4091/4061 Rostfrei
Shrink Discs RfN 4051/4061/4071 /4073/4091/4061 stainless steel

Montage- und Demontageanweisungen

Schrumpfscheiben RfN 4051, 4061, 4071, 4073, 4091, 4061 Rostfrei

Montage

1. Sitzstelle der Schrumpfscheibe auf dem Nabenteil säubern und ggf. zur einfacheren Montage leicht ölen.
2. Entfernen der aus Transportgründen eventuell vorhandenen Distanzstücke zwischen den Spannscheiben.
3. Aufschieben der Schrumpfscheibe auf die Nabe.
Achtung: Nicht mit dem Verspannen beginnen, bevor die Welle in der Nabenbohrung sitzt, sonst tritt bleibende Verformung ein.
4. Nabe auf die Welle schieben und in die geforderte Position bringen. Die Nabenbohrung und die Welle können mit einem dünnflüssigen Öl leicht eingeölt werden um die Montage zu erleichtern.
Achtung: Kein Schmierstoff mit MOS2 verwenden.
5. Verspannen durch gleichmäßiges Anziehen der Schrauben, in mehreren Umläufen, mit jeweils ansteigendem Schraubenanzugsdrehmoment. Anziehen der Schrauben der Reihe nach (nicht „überkreuz“), mithilfe eines Drehmomentschlüssels. Vor Beginn der Verspannung ist auf eine planparallele Ausrichtung der Spannscheiben zu achten.
6. Kontrolle des Anziehdrehmomentes der Schrauben in der Reihenfolge ihrer Anordnung. Erst wenn alle Schrauben das angegebene Anziehmoment TA erreicht haben, ist die Montage beendet.

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, hierdurch besteht 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.

Installation and removal instructions

Shrink Discs RfN 4051, 4061, 4071, 4073, 4091, 4061 stainless steel

Installation

1. Clean the area on the hub where the shrink disc will be seated and oil to ease assembly, if necessary.
2. Removing spacers which may be present between the tensioning discs for transport purposes.
3. Sliding the shrink disc onto the hub.
Attention: Do not start tensioning before the shaft is in the bore of the hub, this may cause permanent deformation.
4. Slide the hub onto the shaft and position as required. Use a thin oil to lightly lubricate the hub bore and shaft to facilitate assembly.
Attention: Do not use lubricants containing MOS2.
5. Tighten by uniformly tensioning the screws in circular sequence, increasing the applied torque stepwise after each sequence. Tension the bolts in sequence (not cross-wise), using a torque wrench. Before starting to tension, make sure that the tensioning discs are aligned plane-parallel.
6. Re-check tightening torque by applying it to all screws all the way around. If all screw's have reached the max. tightening torque TA, the assembly is completed.

Removal

1. Loosen the tensioning bolts evenly and in sequence, again in several circular sequences, to avoid jamming of the discs on the inner ring. Never completely remove the tensioning bolts from their threaded holes, this creates a risk of accidents.
2. Sliding the shrink disc and its attachment part from the shaft. First remove possible traces of rust from the shaft.
3. Releasing the attachment part from the shrink disc.



Weitere technische Hinweise befinden sich im jeweiligen Katalog.

Alle technischen Daten und Hinweise sind unverbindlich. Rechtsansprüche können daraus nicht abgeleitet werden. Der Anwender ist grundsätzlich verpflichtet zu prüfen, ob die dargestellten Produkte seinen Anforderungen genügen. Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns jederzeit vor. Mit Erscheinen dieses Kataloges werden alle älteren Prospekte und Fragebögen zu den gezeigten Produkten ungültig.

Check out the respective catalogue for further technical details

All technical details and information is non-binding and cannot be used as a basis for legal claims. The user is obligated to determine whether the represented products meet his requirements. We reserve the right at all times to carry out modifications in the interests of technical progress. Upon the issue of this catalogue all previous brochures and questionnaires on the products displayed are no longer valid.

RINGFEDER POWER TRANSMISSION GMBH

- Oberschlesienstr. 15, D-47807 Krefeld, Germany
- Lützeltaler Str. 5a, D-63868 Großwallstadt, Germany · Phone: +49 (0) 6022 2204-0 · Fax: +49 (0) 6022 2204-11
E-mail: sales.international@ringfeder.com · E-mail: sales.international@gerwah.com

RINGFEDER POWER TRANSMISSION USA CORPORATION

165 Carver Avenue, P.O. Box 691 Westwood, NJ 07675, USA · Toll Free: +1 888 746-4333 · Phone: +1 201 666 3320
Fax: +1 201 664 6053 · E-mail: sales.usa@ringfeder.com · E-mail: sales.usa@gerwah.com

RINGFEDER POWER TRANSMISSION INDIA PRIVATE LIMITED

Plot No. 4, Door No. 220, Mount - Poonamallee Road, Kattupakkam, Chennai - 600 056, India
Phone: +91 (0) 44-2649-6411 · Fax: +91 (0) 44-2649-6422 · E-mail: sales.india@ringfeder.com · E-mail: sales.india@gerwah.com

KUNSHAN RINGFEDER POWER TRANSMISSION COMPANY LIMITED

German Industry Park, No. 508 Hengguanjiang Road, Zhangpu Town 215321, Kunshan City, P.R. China
Phone: +86 (0) 512-5745-3960 · Fax: +86 (0) 512-5745-3961 · E-mail sales.china@ringfeder.com