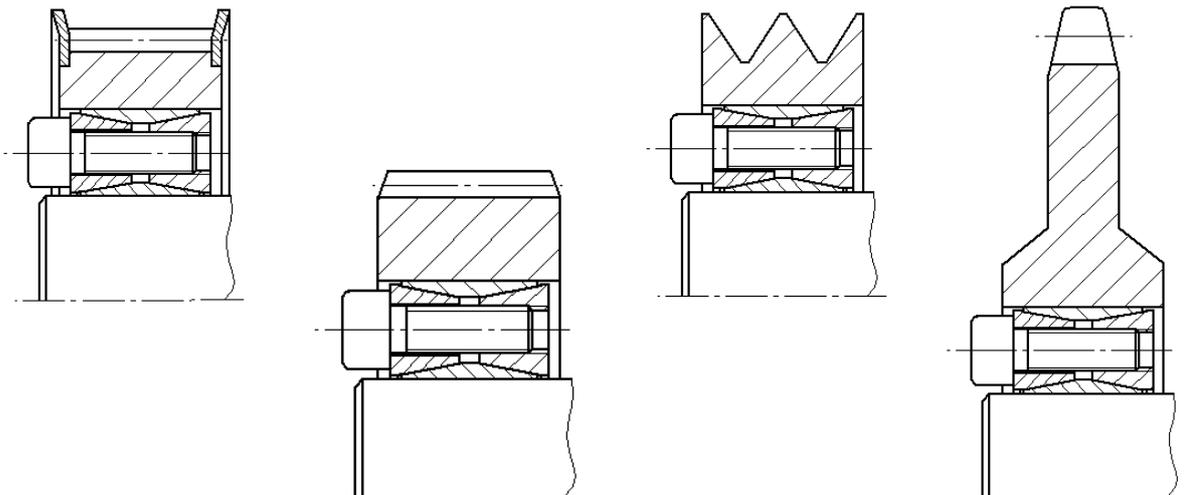
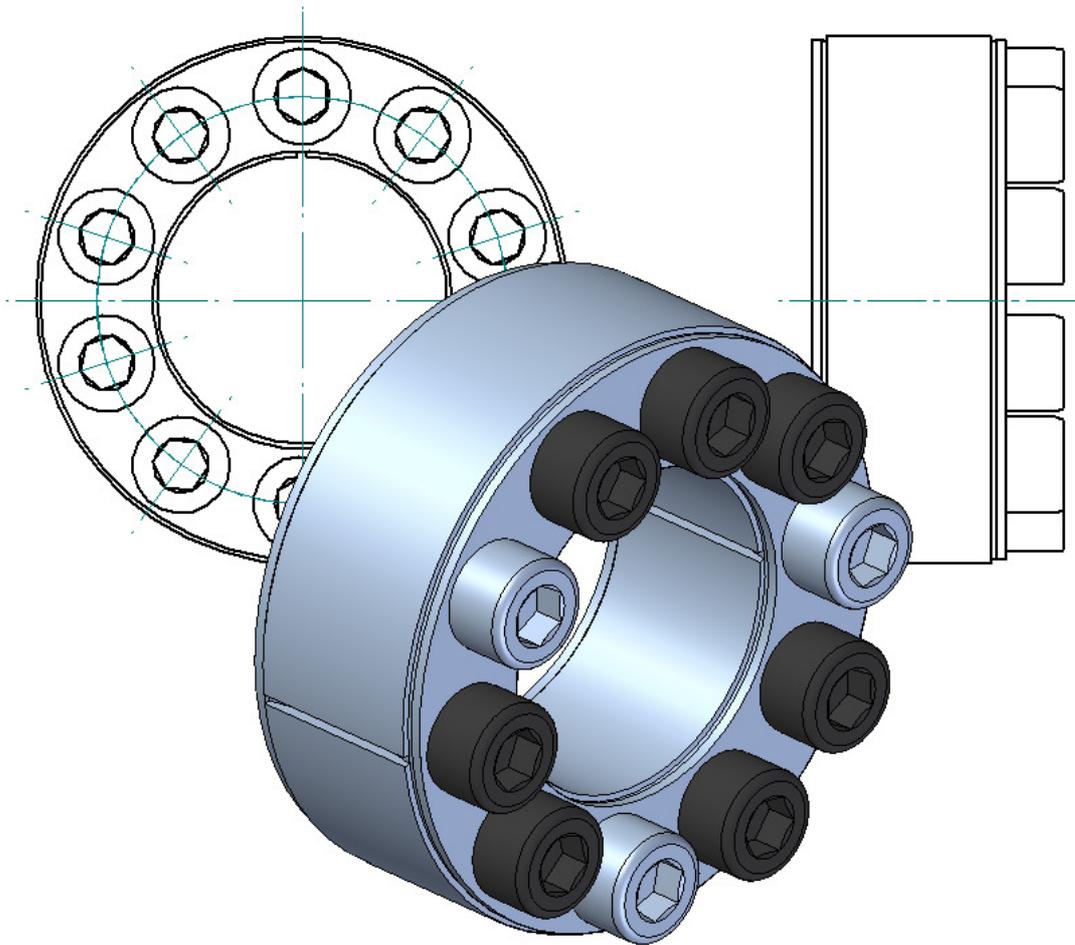




Spannsatz KBS 40



Der **KBS 40 Spannsatz** ist eine reibschlüssige, lösbare Welle-Nabe-Verbindung für Zylindrische Wellen und Bohrungen ohne Passfeder.



Eigenschaften

- wird generell montiert geliefert.
- nicht selbstzentrierend
- Rundlaufgenauigkeit **0,02 – 0,04 mm**

Toleranzen, Oberflächen

- Ein guter Drehvorgang ist ausreichend: **Rz ≤ 16 µm**
- Höchste zulässige Toleranz: **d = h11/H11 – Welle/Nabe**

Bauteile des Spannsatzes KBS 40

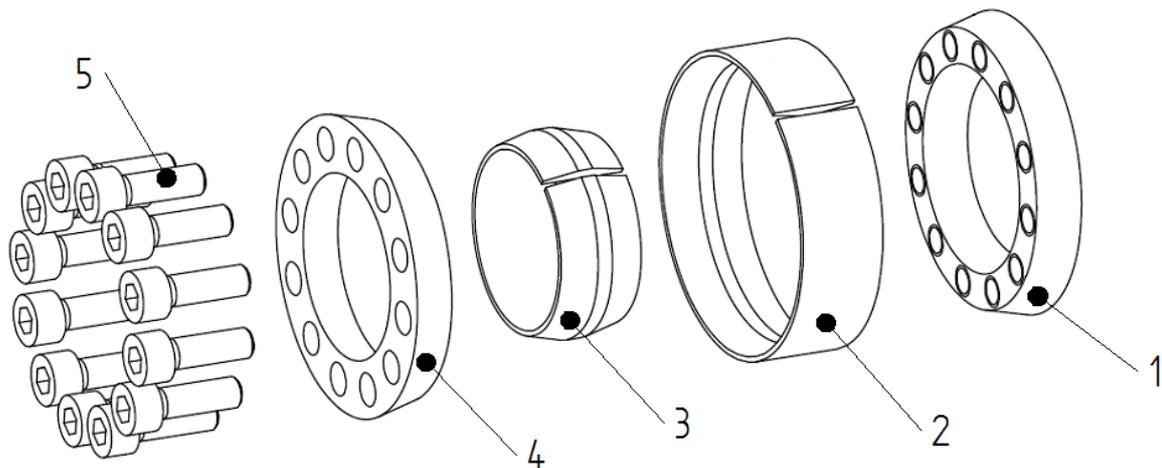


Bild 2) KBS 40

Bauteil	Stückzahl	Benennung
1	1	Hinterer Druckring
2	1	Außenring (geschlitzt)
3	1	Innenring (geschlitzt)
4	1	Vorderer Druckring (geschlitzt)
5	siehe Katalog	Zylinderschraube DIN EN ISO 4762



HINWEIS!

Verschmutzte oder gebrauchte Spannsätze sind vor dem Einbau zu demontieren und zu reinigen. Anschließend ist dünnflüssiges Öl leicht aufzutragen (zum Beispiel: Ballistol Universal Öl oder Klüber Quietsch-Ex).

Montage des Spannsatzes

- Wellen- und Nabensitz auf vorgeschriebene Toleranz (h11/H11) prüfen.
- Kontaktflächen des Spannsatzes sowie der Welle und Nabe reinigen (siehe Bild 3) und anschließend dünnflüssiges Öl leicht auftragen (zum Beispiel: Ballistol Öl oder Klüber Quietsch-Ex)

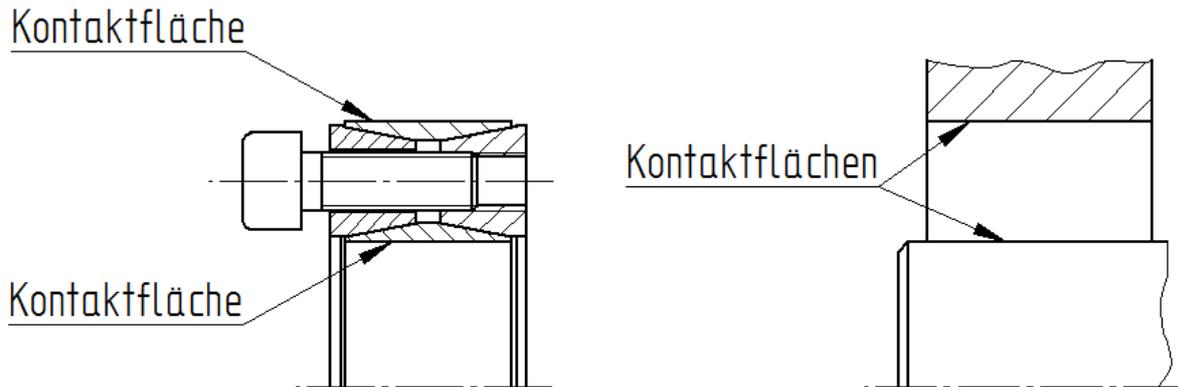


Bild 3) Reinigen der Kontaktflächen



ACHTUNG!

Es dürfen keine Öle und Fette sowie Gleitfettpasten verwendet werden, die den Reibungskoeffizienten erheblich reduzieren. Bei ölfreier Montage der Spannsatzkegel ergeben sich abweichende Tabellen- und Rechenwerte.

- Die Spannschrauben leicht lösen. Den Spannsatz KBS 40 zwischen Welle und Nabe einsetzen.
- Die Spannschrauben von Hand leicht anziehen und Spannsatz mit Nabenteil ausrichten.
- Spannschrauben stufenweise in mehreren Umläufen gleichmäßig über Kreuz auf das in Tabelle 1 angegebenen Anzugsmoment anziehen. Vorgang solange wiederholen bis eine $\frac{1}{4}$ Umdrehung der Schrauben nicht mehr möglich ist. Danach die Spannschrauben der Reihe nach mit dem angegebenen Anzugsmoment eine Runde anziehen.

Tabelle 1:

Spannsatz	KBS 40					
Schraubengröße M	M6	M8	M10	M12	M14	M16
Anziehdrehmoment T_A [Nm]	14	35	70	125	190	295
Demontage Hilfgewinde	M8	M10	M12	M16	M18	M20



HINWEIS!

Während der Montage kann beim KBS 40 eine axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle erfolgen.



Demontage des Spannsatzes



GEFAHR!

Durch gelöste oder herabfallende Antriebsteile können Verletzungen von Personen oder eine Beschädigung der Maschine auftreten. Sichern Sie die Antriebsteile vor der Demontage.

- Alle Spannschrauben gleichmäßig der Reihe nach lösen Sämtliche Spannschrauben um 3-4 Gewindegänge herausdrehen
- Nach dem Lösen der letzten Spannschrauben ist in der Regel die Spannverbindung frei
- Entspannt der hintere Druckring nicht selbsttätig, so kann das Lösen durch Druck oder leichte Schläge auf die Schraubenköpfe (siehe Bild 4) erfolgen.
- Klemmt der vordere Druckring, wird durch Druck oder leichte Schläge auf die Welle und Nabe ein Lockern erreicht (siehe Bild 5).
- Den gelösten Spannsatz zwischen Welle und Nabe entfernen.

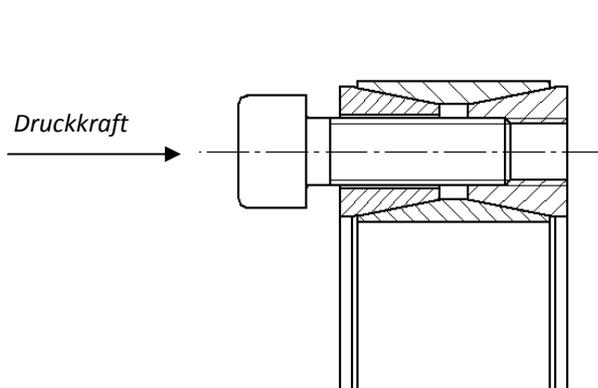


Bild 4) Lösen des hinteren Druckringes

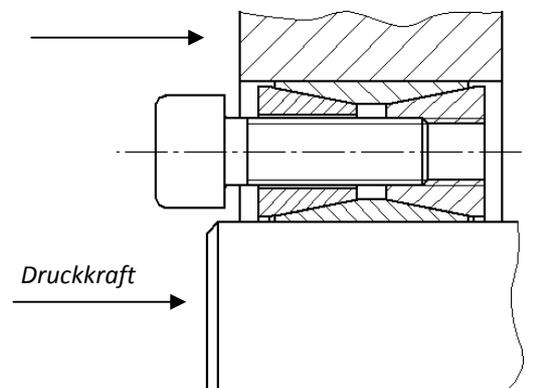


Bild 5) Lösen des vorderen Druckringes



ACHTUNG!

Nichtbeachtung dieser Hinweise oder nicht berücksichtigte Betriebszustände bei der Auslegung des Spannsatzes können die Funktion des Spannsatzes beeinträchtigen.



HINWEIS!

Die farbigen Schraubenköpfe kennzeichnen die Demontage-Hilfsgewinde im vorderen Druckring.
Nach dem Entfernen der farbigen Schrauben sind die Demontage-Hilfsgewinde des vorderen Druckrings zugänglich. Über entsprechende Schrauben (siehe Tabelle 1) kann ein tief in der Nabenbohrung angeordneter Spannsatz herausgezogen werden.

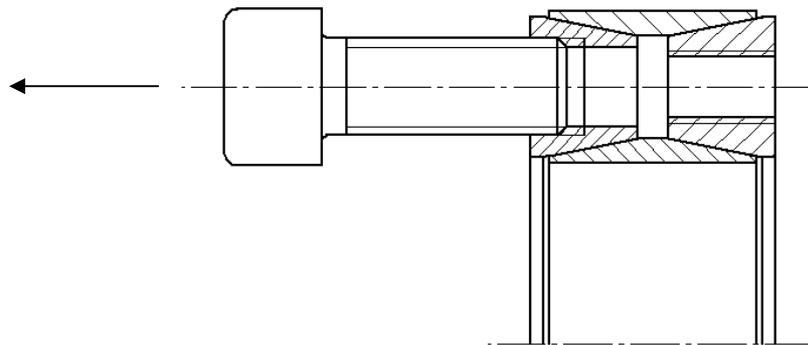


Bild 6) Demontage-Hilfsgewinde



ACHTUNG!

Die Demontage-Hilfsgewinde haben nur ca. 3-5 tragende Gewindegänge und sind nicht durchgeschnitten. Es sind keine Gewinde für Abdruckschrauben.

Entsorgung: Defekte Spannsätze sind zu reinigen und der Verschrottung zuzuführen.

