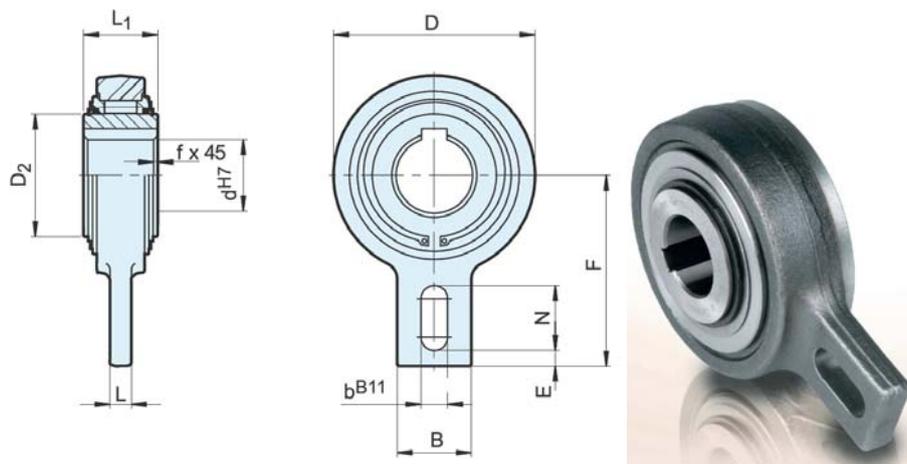


Einbau- und Wartungsanleitung für Freiläufe der Bauart AV

Die Montage der Freiläufe darf nur von geschultem Fachpersonal unter Beachtung der Einbauhinweise durchgeführt werden!

Diese Hinweise sind vollständig zu beachten, um ein Versagen des Freilaufes oder eine Fehlfunktion der Maschine zu vermeiden.

Bei Nichtbeachtung unserer Hinweise entfallen alle Haftungsansprüche gegenüber Firma Stieber!



Bauart	Größe	Leerlaufdrehzahl											Gewicht	Schleppmoment	
	d^{H7} [mm]	T_{KN}^{D} [Nm]	n_{max} [min ⁻¹]	D	D ₂	L ₁	L	B	F	b ^{B11}	N	E	f	[kg]	T _R [Ncm]
AV	20	265	450	83	42	35	12	40	90	15	35	5	0,8	1,3	18
	25	265	450	83	42	35	12	40	90	15	35	5	0,8	1,3	18
	30	1200	320	118	60	54	15	40	110	15	35	8	1	3,5	130
	35	1200	320	118	60	54	15	40	110	15	35	8	1	3,4	130
	40	1200	320	118	60	54	15	40	110	15	35	8	1	3,3	130
	45	2150	280	155	90	54	20	80	140	18	47	10	1	5,5	240
	50	2150	280	155	90	54	20	80	140	18	47	10	1	5,4	240
	55	2150	280	155	90	54	20	80	140	18	47	10	1	5,3	240
	60	2150	280	155	90	54	20	80	140	18	47	10	1	5,2	240
	70	2150	280	155	90	54	20	80	140	18	47	10	1	5,0	240
	80	2900	200	190	110	64	20	80	155	20	40	10	1,5	8,7	360
	90*	7125	150	260	160	90	25	120	220	-	-	-	3	24,5	360
	100*	7125	150	260	160	90	25	120	220	-	-	-	3	23,5	360
	110*	7125	150	260	160	90	25	120	220	-	-	-	3	22,5	360
	120*	11000	130	300	180	110	30	140	260	-	-	-	3	42	600

Vor der Montage:

Freiläufe erst kurz vor der Montage der Verpackung entnehmen und nur in sauberer und trockener Umgebung montieren.

Leerlaufdrehrichtung prüfen. Bei Drehrichtungswechsel Freilauf umdrehen.

Empfohlene Wellenpassung h6/j6 prüfen.

STIEBER GmbH

Postfach 10 53 80

D-69043 Heidelberg, Tel +49 (0)6221 30 47 0, Fax +49 (0)6221 30 47 31

Wegen der integrierten Lagerung kann auf eine einbauseitige Beachtung des Lauffehlers der Freilaufringe zueinander verzichtet werden. Sie dürfen jedoch niemals verspannt montiert werden!

Montage:

Tragende Paßfeder nach DIN 6885 Blatt 1 über die gesamte Freilauflänge in Welle anbringen. Drehmomentübertragung am Außenring mittels Bolzen, der in das Langloch des Drehmomenthebels greift. Der Bolzen muß im Langloch in Umfangsrichtung 1% bis 2% des Bolzendurchmessers Spiel haben. Radial darf der Bolzen im Langloch nie zur Anlage gelangen.

Beim Aufpressen des Innenringes nur auf den Innenring des Freilaufes drücken, da er sonst beschädigt wird. Freilaufteile weder radial noch axial gegeneinander verspannen.

Nach der Montage:

Leichten Leerlauf prüfen.

Wartung und Schmierung:

Lagerung in trockenen Räumen max. 1 Jahr. Sollte die Lagerung länger als 1 Jahr betragen, ist vor der Inbetriebnahme eine Neubefettung erforderlich.

Der Freilauf ist werkseitig mit einer Lebensdauerfettfüllung (Klüber Poly lub WH2) versehen.

Bei Betrieb in sehr schmutziger Umgebung kann es erforderlich werden, den Freilauf nach ca. zwei Jahren zu reinigen und neu zu fetten. Dazu sollte der Freilauf ausgebaut und dem Hersteller zur Reinigung und Prüfung zugesandt werden.

Bei evtl. neuer Füllung des Freilaufes mit Fett den freien Raum im Freilauf ca. 30 bis 40% füllen. Zuviel Fett kann die Funktion des Freilaufes beeinträchtigen!

Es kann jedes Wälzlagerfett mit Korrosions- und Alterungsschutzzusätzen jedoch ohne Hochdruckzusätze der Konsistenzklassen 0 bis 2 verwendet werden.