



### Kurzbeschreibung

- Mittlere bis hohe Drehmomente
- Geringe radiale Einbaumaße
- Kurze Montagezeiten
- Sehr niedrige Flächenpressungen

### Axiale Verschiebung

Während der Montage erfolgt keine axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

### Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Spannsatz in den Nabensitz einfügen und auf die Welle schieben. Spannschrauben über Kreuz gleichmäßig auf das angegebene Anziehdrehmoment **Ms** in mehreren Stufen mittels Drehmomentschlüssel anziehen. Kontrolle des Anziehdrehmomentes aller Spannschrauben in der Reihenfolge ihrer Anordnung. Die in der Tabelle angegebenen Werte von **Mt** und **Fa** sind für eine Montage mit Öl berechnet worden.

**Vorsicht:** Kein Öl mit **Molybdändisulfid** oder **Hochdruckzusätzen** und kein Fett verwenden die den Reibungskoeffizient erheblich reduzieren.

### Demontage

Spannschrauben herausdrehen. Schrauben in die Abdrückgewinde eindrehen und sie stufenweise und gleichmäßig über Kreuz anziehen, bis sich der hintere Konusring löst. Bei Wiederverwendung, Schrauben und Gewindeölen.

### Short Description

- Medium-high torque
- Restricted hub diameter
- Limited installation time
- Very low surface pressure

### Axial movement

During screws tightening the hub has no axial movement with respect to the shaft.

### Installation

Carefully clean the hub and shaft contact surfaces and apply a light oil film. Slide the locking assembly into the hub bore, insert the shaft and tighten all screws gradually and regularly in crossed sequence to reach the tightening torque **Ms** as indicated in the table. The values **Mt** and **Fa** indicated in the table are valid only in case of oil installation.

**Attention:** Do not use any oil with **molibdenum bisulphide** or high pressure additives and not grease. Above substances notably reduce the friction coefficient.

### Dismantling

Loosen the clamping screws. Insert the screws into the dismantling threading and tighten gradually and regularly in crossed sequence until the bottom cone is released. If the element is to be reused, relubricate both screws and threadings.

Bestell-Nr. Order code	D <sub>1</sub>	D	d <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	Drehm. Max Torque max.	Axialkraft Axial thrust	Spannschrauben / Tightening screws			kg
										Anzahl No.	Gewinde Thread	Anzugsmoment Tightening torque	
80 55 006	25	14	6	10	18,5	21	24	12	4	3	M3	2	0,04
80 55 008	27	15	8	12	22	25	29	29	7	3	M4	5	0,05
80 55 010	28	16	10	14	23	26	30	49	10	4	M4	5	0,06
80 55 012	32	18	12	14	23	26	30	58	10	4	M4	5	0,07
80 55 014	38	23	14	14	23	26	30	68	10	4	M4	5	0,10
80 55 015	45	24	15	16	29	36	42	127	17	3	M6	17	0,22
80 55 016	45	24	16	16	29	36	42	136	17	3	M6	17	0,22
80 55 018	47	26	18	18	31	38	44	200	22	4	M6	17	0,24
80 55 019	49	27	19	18	31	38	44	210	22	4	M6	17	0,26
80 55 020	50	28	20	18	31	38	44	220	22	4	M6	17	0,27
80 55 022	54	32	22	25	38	45	51	250	22	4	M6	17	0,34
80 55 024	56	34	24	25	38	45	51	270	22	4	M6	17	0,36
80 55 025	56	34	25	25	38	45	51	280	22	4	M6	17	0,35
80 55 028	61	39	28	25	38	45	51	465	33	6	M6	17	0,48
80 55 030	62	41	30	25	38	45	51	510	33	6	M6	17	0,48
80 55 032	65	43	32	25	38	45	51	540	33	6	M6	17	0,47
80 55 035	69	47	35	32	45	52	58	790	45	8	M6	17	0,58
80 55 038	72	50	38	32	45	52	58	860	45	8	M6	17	0,61
80 55 040	75	53	40	32	45	52	58	900	45	8	M6	17	0,68
80 55 042	78	55	42	32	45	52	58	950	45	8	M6	17	0,76
80 55 045	86	59	45	45	62	70	78	1890	84	8	M8	41	1,20
80 55 048	87	62	48	45	62	70	78	2010	84	8	M8	41	1,20
80 55 050	92	65	50	45	62	70	78	2100	84	8	M8	41	1,40