

Montage

[Montage der Kurvenrolle]

Wird die Kurvenrolle bei hoher Belastung verwendet, muss das Produkt so eingebaut werden, dass sich die Schmierbohrung im Zapfen außerhalb des belasteten Bereichs befindet. Die Position der Schmierbohrung ist mit dem THK-Logo auf der Kopfseite des Zapfens gekennzeichnet. (siehe Abb. 1).

Die senkrechte Bohrung in der Mitte des Zapfens dient als Verdrehsicherung oder Schmierbohrung.

Stellen Sie sicher, dass der Außenring gleichmäßig auf der Kontaktfläche aufliegt. Stellen Sie beim Einbau der Kurvenrolle auch sicher, dass sich ihre Achse senkrecht zur Verfahrrichtung befindet.

[Montage der exzentrischen Kurvenrolle]

Die Exzentrizität wird in folgenden Schritten eingestellt:

- (1) Setzen Sie den Zapfen in die Aufnahme und ziehen Sie die Mutter leicht an, bis sie sich zu drehen beginnt. Positionieren Sie dabei das THK-Logo bezüglich der Belastungsrichtung wie in Abb. 2 dargestellt.
- (2) Verwenden Sie den Innensechskant im Zapfenkopf, um den Zapfen zu drehen und das Spiel zwischen Bolzen und Kontaktfläche einzustellen.
- (3) Nach dem Einstellen des Spiels halten Sie den Zapfen verdrehsicher fest, und ziehen Sie die Mutter fest. Stellen Sie unbedingt sicher, dass das maximal zulässige Anzugsdrehmoment (siehe **A19-16** auf Tab. 1) nicht überschritten wird.

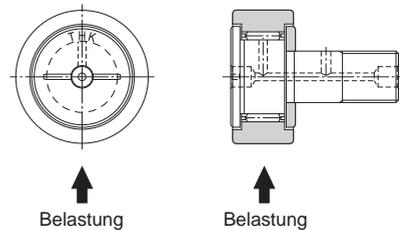


Abb. 1 Position des THK-Logos und der Schmierbohrungen

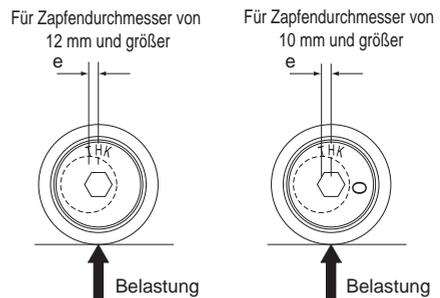


Abb. 2 Position relativ zur Richtung der Exzentrizität

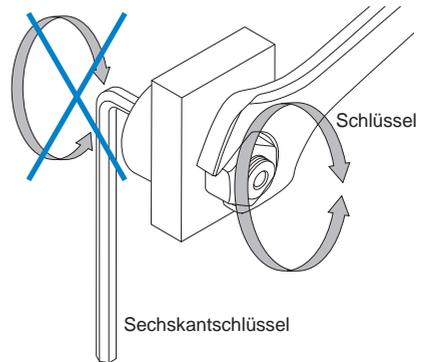
● Verwendung von Federringen

Wenn bei der Befestigung einer Kurvenrolle ein Federring verwendet wird, ist darauf zu achten, dass dieser keine Grate oder scharfen Kanten aufweist. Grate oder scharfe Kanten haben Abrieb an der Berührungsfläche der Mutter bzw. Flachscheibe zur Folge, der in das Zapfengewinde eindringt. Dies wiederum verursacht Schäden oder unvollständiges Anziehen der Mutter und kann das Gewinde unbrauchbar machen.

● Zur Montageprozedur

Bei der Montage der Kurvenrolle ist die Seite mit dem Schraubenzieherschlitz mit einem Sechskantschlüssel zu sichern, während die Mutter mit einem Maulschlüssel angezogen wird.

Wenn die Seite mit dem Schraubenzieherschlitz oder mit dem Sechskantloch gedreht wird, können diese beschädigt werden.



● Anzugsdrehmoment für den Zapfen

Da der Zapfen der Kurvenrolle aufgrund der Lagerbelastung Biege- und Zugbeanspruchung ausgesetzt ist, darf das Anzugsdrehmoment bei Montage die in Tab. 1 angegebenen Werte nicht überschreiten.

Wenn sich die Befestigungsschraube aufgrund von Schwingungen oder Stößen lösen könnte, sind entweder Federringe, flache Muttern als Doppelmutter oder selbstsichernde Muttern zu verwenden.

Tab. 1 Maximales Anzugsdrehmoment der Verschraubung

Baureihe CF, CFN, CFH, CFT, CFS und NUCF	Maximales Anzugsdrehmoment Nm
2,5	0,18
3	0,392
4	0,98
5	1,96
6	2,94
8	7,84
10 10-1	16,7
12 12-1	29,4
16	70,6
18	98
20 20-1	137
24 24-1	245
30 30-1 30-2	480

Hinweis: * ist der Wert für Standardmaterial (unlegierter Stahl). Bei Modellen aus Edelstahl liegt der Maximalwert bei 70 % von diesen Werten. 1 Nm entspricht 0,102 kgfm.