

Abbildung 1: Spansatz RfN 7015. Bezeichnung der Einzelteile.
 Figure 1: Locking Assembly RfN 7015. Part description.

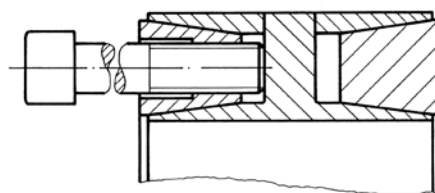


Abbildung 2: Demontage vorderer Druckring
 Figure 2: Removal front thrust ring

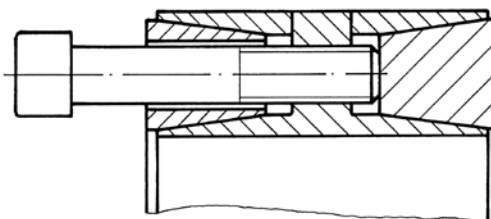


Abbildung 3: Demontage hinterer Druckring
 Figure 3: Removal rear thrust ring

Abbildungen zu RfN 7515 siehe Seite 72
 Figures for RfN 7515 see page 72

Montage- und Demontageanweisungen

Spannsatz RfN 7015.0, 7015.1, 7515

Montage

Die Kraftübertragung erfolgt durch Pressung und Reibung zwischen den Funktionsflächen. Auf kontrolliertes Anziehen der Spannschrauben und Beschaffenheit der Kontaktflächen (s. Punkt 1) ist daher besonders zu achten.

1. Sämtliche Kontaktflächen, einschließlich Gewinde und Kopfauflage der Spannschrauben müssen sauber und mit einem Ölfilm versehen sein (kein Molybdän-Disulfid verwenden). Welle, Nabe und Spannsätze in diesem Zustand montieren.
 - 1.1 Es empfiehlt sich, die aus Transportgründen tief eingeschraubten Spannschrauben soweit herauszudrehen, dass sie nur noch wenige Gänge im hinteren Druckring verbleiben.
 - 1.2 Bei größeren Spannsätzen ist es vorteilhaft, einige Spannschrauben gemäß Abb. 2 in den vorderen Druckring einzuschrauben, um das Einbauen des Spannsatzes durch Druck auf diese Schrauben zu vereinfachen.
2. Bei eingebautem Spannsatz nun alle Spannschrauben (eingesetzt in den Gewindebohrungen des hinteren Druckringes) leicht anziehen und die Nabe ausrichten.
3. Schrauben in zwei bis drei Stufen gleichmäßig und überkreuz auf das angegebene Anziehdrehmoment (T_A) anziehen.
4. Kontrolle des Anziehdrehmomentes der Schrauben in der Reihenfolge ihrer Anordnung. Erst wenn alle Schrauben das angegebene Anziehdrehmoment T_A erreicht haben, ist die Montage beendet.

Gebrauchte Spannsätze vor dem Einbau reinigen, leicht einölen und nach Abb. 1 zusammensetzen.

Beim Zusammenbau ist darauf zu achten, daß allen Gewindebohrungen des hinteren Druckringes (1) Durchgangsbohrungen des Steges des Innenringes (3) und des vorderen Druckringes (4) zugeordnet sind. Den Abdrückgewinden im vorderen Druckring sind bohrungsfreie Stellen im Innenring und den Abdrückgewinden im Innenring bohrungsfreie Stellen im hinteren Druckring zuzuordnen, s. Abb. 1.

Installation and removal instructions

Locking Assembly RfN 7015.0, 7015.1, 7515

Installation

Since the force is transmitted by contact pressure and friction between functional surfaces, condition of contact surfaces and proper tightening of the locking screws are of great importance (see point 1).

1. All contact surfaces, including screw threads and screw head bearing surface, must be clean and slightly oiled (Do not use Molybdenum Disulphide!). In this condition, the shaft, hub and Locking Assemblies are to be assembled.
 - 1.1 Unscrew all locking screws far enough so that only few threads are engaged in the rear thrust ring. For shipping purposes, these screws have been screwed in quite deep.
 - 1.2 With larger Locking Assemblies, it is advantageous to insert several locking screws into the corresponding threads of the front thrust ring according to Fig. 2 and push against them.
2. After the Locking Assembly is placed in position, slightly tighten all locking screws (screwed into the rear thrust ring) and make final alignment and adjustment of the connection.
3. Tighten screws evenly in diametrically opposite sequence and do this in two or three stages up to the indicated tightening torque T_A .
4. Re-check tightening torque by applying it to all screws all the way around. If all screws have reached the max. tightening torque T_A , the assembly is completed.

Used Locking Assemblies have to be cleaned and slightly oiled prior to installation and re-assembled according to Fig. 1

When re-assembling, it is important to make sure that all threaded holes of the rear thrust ring (1) are in line with the holes in web of inner ring (3) and front thrust ring (4). Threaded removal holes in front thrust ring must be located opposite blank spaces in web of inner ring, and the threaded removal holes in web of inner ring must be located opposite blank spaces of rear thrust ring, see Fig. 1.

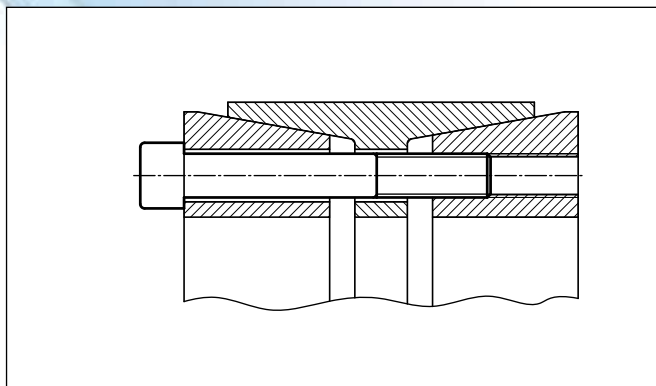


Abbildung 1: Spannsatz RfN 7515. Bezeichnung der Einzelteile.
Figure 1: Locking Assembly RfN 7015. Part description.

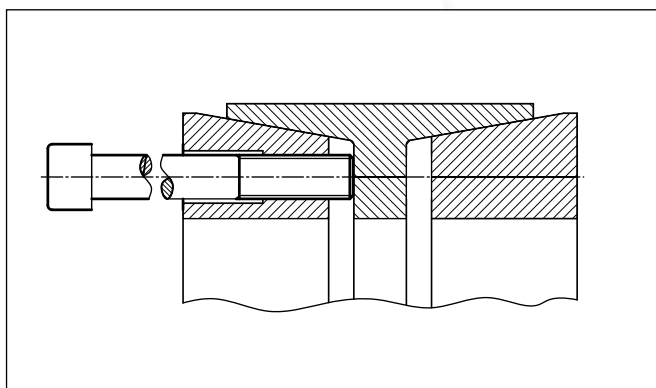


Abbildung 2: Demontage vorderer Druckring
Figure 2: Removal front thrust ring

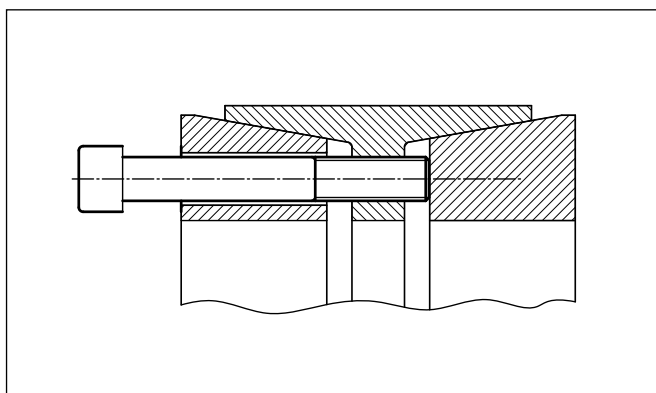


Abbildung 3: Demontage hinterer Druckring
Figure 3: Removal rear thrust ring

Abbildungen zu RfN 7015 siehe Seite 70
Figures for RfN 7015 see page 70

Montage- und Demontageanweisungen

Spannsatz RfN 7015.0, 7015.1, 7515

Demontage

Die Demontage der Spannsätze RfN 7015 erfolgt in der Reihenfolge:

1. Sämtliche Schrauben um mehrere Gänge herausdrehen.
2. Die neben den Abdrückbohrungen angeordneten Schrauben entfernen und in diese Bohrungen einschrauben.
 - 2.1 Der vordere Druckring wird dann dadurch gelöst, daß er durch in seine Abdrückgewinde eingeschraubte Schrauben, die sich am Steg des Innenringes abstützen, aus seiner Position geschoben wird (Abb. 2).
 - 2.2 Der hintere Druckring wird in entsprechender Weise gemäß Abb. 3 gelöst.
3. Nabenkörper und Spannsätze von der Welle abschieben oder abziehen. Die Abdrückschrauben sollten erst entfernt werden, wenn der Spannsatz vollkommen demontiert ist.

Verschmutzte, unbeschädigte Spannsätze sind vor der erneuten Verwendung zu zerlegen und zu reinigen.

Installation and removal instructions

Locking Assembly RfN 7015.0, 7015.1, 7515

Removal

The Locking Assemblies RfN 7015 are to be removed as follows:

1. *Loosen all screws by a few turns.*
2. *Remove the screws adjacent to each threaded bore and screw them into these bores.*
 - 2.1 *The front thrust ring is released by having the jack screws pressed against the web of the inner ring (see Fig. 2).*
 - 2.2 *The rear thrust ring is released by having the jack screws inserted in the threaded bore of the inner ring web and thus pushing it out (Fig. 3).*
3. *Pull or push hub and Locking Assemblies off the shaft. The jack screws should be removed only after the Locking Assembly has been taken out of the hub.*

Dis-assemble and clean dirty, undamaged Locking Assemblies before re-use.



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

Werner-Heisenberg-Straße 18, D-64823 Groß-Umstadt, Germany · Phone: +49 (0) 6078 9385-0 · Fax: +49 (0) 6078 9385-100
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) 44-2679-1411 · Fax: +91 (0) 44-2679-1422 · 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