

# irripart 24

## Klemmbuchse System Taper Lock 35mm



45,58 €

\* Preise inkl. gesetzlicher MwSt. zzgl. Versandkosten

Marke: irripart

Bestell-Nr.: 95053-0203738

Mit einer Taper-Lock-Spannbuchse können Sie schnell und einfach kraftschlüssige Welle-Nabe-Verbindungen herstellen. Unsere Spannbuchsen werden aus hochwertigen Materialien gefertigt. Dabei lassen Sie sich leicht mit einfachstem Werkzeug ein- und ausbauen, so dass bei der Montage nur minimale Stillstandszeiten anfallen.

### Buchsentyp

3020

### Für Welle

35mm

### Nut nach DIN

DIN 6885

### Innensechskantschlüssel

8

### Abmaße:

L: 50,8 mm

D1: 108mm

D2: 35mm

### Ihre Vorteile:

- Perfekte Montage
- Schnelles Entfernen
- Kein Spezialwerkzeug notwendig
- Top Qualität für lange Lebensdauer

**Lieferumfang:** einschließlich Innensechskant-Schrauben

### EINBAU:

1. Alle blanken Oberflächen wie Bohrung und Kegelmantel der Taper-Spannbuchse säubern und entfetten. Taper-Spannbuchse in die Nabe einsetzen und alle Anschlussbohrungen zur Deckung bringen (halbe Gewindebohrungen der Nabe müssen jeweils halben Sacklochbohrungen der Buchse gegenüberstehen).
2. Gewindestift (Gr. 1008 - 3030) bzw. Zylinderschrauben (Gr. 3535 - 5050) leicht einölen und einschrauben. Schrauben noch nicht festziehen.
3. Welle säubern und entfetten, Scheibe mit Taper-Spannbuchse bis zur gewünschten Lage auf die Welle schieben.
4. Bei Verwendung einer Paßfeder ist diese zuerst in die Nut der Welle einzulegen. Zwischen der Passfeder und der Bohrungsnut muss ein Rückenspiel vorhanden sein.
5. Mittels Schraubendreher DIN911 Gewindestifte bzw. Zylinderschrauben gleichmäßig mit den in der Tabelle angegebenen Anzugsmomenten anziehen.
6. Nach kurzer Betriebszeit (1/2 bis 1 Stunde) Anzugsmoment der Schrauben überprüfen und gegebenenfalls korrigieren.
7. Um das Eindringen von Fremdkörpern zu verhindern, leere Anschlussbohrungen mit Fett füllen.

### AUSBAU:

1. Alle Schrauben lösen. Je nach Buchsengröße ein oder zwei Schrauben ganz herausschrauben. Nach dem Einölen des Gewindes der Madenschrauben, oder unter dem Kopf und dem Gewinde der Kopfschrauben, in die Abdrückbohrungen einschrauben.
2. Die Schraube bzw. Schrauben gleichmäßig anziehen bis sich die Buchse aus der Nabe löst und die Scheibe sich frei auf der Welle bewegen lässt.
3. Scheibe mit Buchse von der Welle abnehmen.

### Wer ist IRRIPART?

Mit IRRIPART bieten wir Ihnen eine hochwertige Produktlinie an: Ein breites Sortiment mit zuverlässigen Produkten für den professionellen, intensiven und vor allem sicheren Einsatz. Dabei sind Ihnen die Verwendung von hochwertigen Werkstoffen und eine optimale Verarbeitung garantiert.

### Warum Sie IRRIPART Produkte kaufen sollten.

Qualität muss nicht teuer sein - In der Praxis stellen wir immer wieder fest, dass das Teuerste nicht immer besser ist. Durch ausgewählte Produzenten und Direkteinkäufe

erreichen wir mit unseren IRRIPART Produkten attraktive Preise ohne Abstriche bei der Qualität machen zu müssen.

Mit einer Taper-Lock-Spannbuchse können Sie schnell und einfach kraftschlüssige Welle-Nabe-Verbindungen herstellen. Unsere Spannbuchsen werden aus hochwertigen Materialien gefertigt. Dabei lassen Sie sich leicht mit einfachstem Werkzeug ein- und ausbauen, so dass bei der Montage nur minimale Stillstandszeiten anfallen.

**Buchsentyp**

3020

**Für Welle**

35mm

**Nut nach DIN**

DIN 6885

**Innensechskantschlüssel**

8

**Abmaße:**

L: 50,8 mm

D1: 108mm

D2: 35mm

**Ihre Vorteile:**

- Perfekte Montage
- Schnelles Entfernen
- Kein Spezialwerkzeug notwendig
- Top Qualität für lange Lebensdauer

**Lieferumfang:** einschließlich Innensechskant-Schrauben

**EINBAU:**

1. Alle blanken Oberflächen wie Bohrung und Kegelmantel der Taper-Spannbuchse säubern und entfetten. Taper-Spannbuchse in die Nabe einsetzen und alle Anschlussbohrungen zur Deckung bringen (halbe Gewindebohrungen der Nabe müssen jeweils halben Sacklochbohrungen der Buchse gegenüberstehen).
2. Gewindestift (Gr. 1008 - 3030) bzw. Zylinderschrauben (Gr. 3535 - 5050) leicht einölen und einschrauben. Schrauben noch nicht festziehen.
3. Welle säubern und entfetten, Scheibe mit Taper-Spannbuchse bis zur gewünschten Lage auf die Welle schieben.
4. Bei Verwendung einer Paßfeder ist diese zuerst in die Nut der Welle einzulegen. Zwischen der Passfeder und der Bohrungsnut muss ein Rückenspiel vorhanden sein.
5. Mittels Schraubendreher DIN911 Gewindestifte bzw. Zylinderschrauben gleichmäßig mit den in der Tabelle angegebenen Anzugsmomenten anziehen.
6. Nach kurzer Betriebszeit (1/2 bis 1 Stunde) Anzugsmoment der Schrauben überprüfen und gegebenenfalls korrigieren.
7. Um das Eindringen von Fremdkörpern zu verhindern, leere Anschlussbohrungen mit Fett füllen.

**AUSBAU:**

1. Alle Schrauben lösen. Je nach Buchsengröße ein oder zwei Schrauben ganz heraus-schrauben. Nach dem Einölen des Gewindes der Madenschrauben, oder unter dem Kopf und dem Gewinde der Kopfschrauben, in die Abdrückbohrungen einschrauben.
2. Die Schraube bzw. Schrauben gleichmäßig anziehen bis sich die Buchse aus der Nabe löst und die Scheibe sich frei auf der Welle bewegen lässt.
3. Scheibe mit Buchse von der Welle abnehmen.

**Wer ist IRRIPART?**

Mit IRRIPART bieten wir Ihnen eine hochwertige Produktlinie an: Ein breites Sortiment mit zuverlässigen Produkten für den professionellen, intensiven und vor allem sicheren Einsatz. Dabei sind Ihnen die Verwendung von hochwertigen Werkstoffen und eine optimale Verarbeitung garantiert.

**Warum Sie IRRIPART Produkte kaufen sollten.**

Qualität muss nicht teuer sein - In der Praxis stellen wir immer wieder fest, dass das Teuerste nicht immer besser ist. Durch ausgewählte Produzenten und Direkteinkäufe erreichen wir mit unseren IRRIPART Produkten attraktive Preise ohne Abstriche bei der Qualität machen zu müssen.