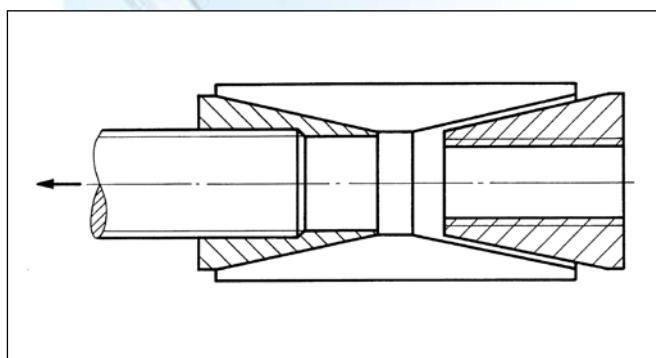


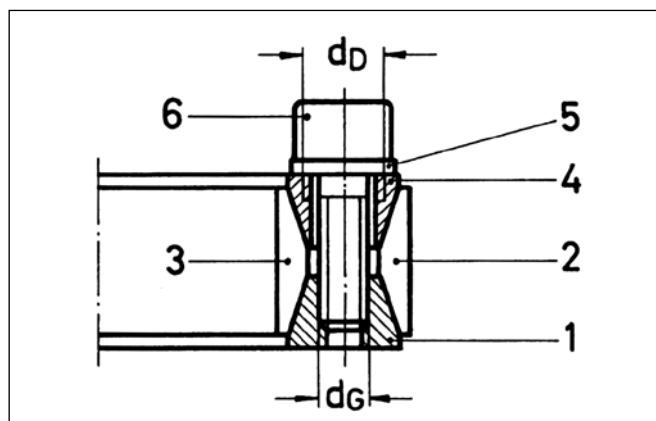
Entspannt der hintere Druckring nicht selbsttätig, so werden die Schrauben um einige Gänge herausgedreht. Nach einigen leichten Schlägen gegen die Schraubenköpfe springt der Druckring nach.

If the rear thrust ring is not automatically released, the screws have to be turned out by a few threads. Light tapping against the screw heads causes the rear thrust ring to spring backwards.



Das Entspannen eines evtl. klemmenden vorderen Druckringes erfolgt in ähnlicher Weise. Nach dem Entfernen der Schrauben mit den Unterlegscheiben sind die Demontage-Hilfsgewinde des vorderen Druckringes zugänglich. Über entsprechende Schrauben kann der vordere Druckring gelöst sowie ein tief in einer Nabenbohrung angeordneter Spannsatz herausgezogen werden.

Should the front thrust ring jam, it is released in a similar way. The marked screws (washer) are removed from the auxiliary threads of the front thrust ring. The front thrust ring can be released and a Locking Assembly which is located deeply in the hub bore can be removed by corresponding screws.



Spannsatz RfN 7012. Bezeichnung der Einzelteile.
Locking Assembly RfN 7012. Part description.

- | | |
|-------------------------|---------------------|
| 1 Hinterer Druckring | 1 rear thrust ring |
| 2 Außenring, geschlitzt | 2 outer ring, slit |
| 3 Innenring, geschlitzt | 3 inner ring, slit |
| 4 Vorderer Druckring | 4 front thrust ring |
| 5 Unterlegscheibe | 5 washer |
| 6 Spannschraube | 6 locking screw |

Montage- und Demontageanweisungen

Spannsatz RfN 7012, RfN 7012 rostfrei

Montage

Die Kraftübertragung erfolgt durch Pressung und Reibung zwischen den Funktionsflächen. Auf kontrolliertes Anziehen der Spannschrauben und Beschaffenheit der Kontaktflächen 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.
2. Spannschrauben leicht anziehen und 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 sich keine Schraube mehr anziehen läßt, ist die Montage beendet.

Demontage

Spannsätze RINGFEDER® RfN 7012 sind nicht selbsthemmend. Der Konus der einzelnen Ringe wurde so gewählt, daß keine Selbsthemmung eintreten kann. Nach dem Lösen der letzten Schraube ist die Verbindung in der Regel frei.

Die unter den farbigen Schrauben liegenden Unterlegscheiben schützen die Demontage-Hilfsgewinde vor Beschädigung.

Sind größere Kräfte zum Herausnehmen des bereits gelösten Spannsatzes erforderlich (wenn der Spannsatz z.B. gegen das Gewicht einer schweren Nabe verschoben werden soll), so dürfen bei Verwendung einer Demontage-Hilfsvorrichtung die Schrauben nur gelockert, aber keinesfalls zu weit herausgedreht werden. Bei Beachtung dieses Hinweises ist gegen die Verwendung von Demontage-Hilfsvorrichtungen nichts einzuwenden, solange die Kräfte gering bleiben.

Die Demontage-Hilfsgewinde besitzen nur ca. 3-5 tragende Gewindgänge und sind nicht durchgeschnitten. Es sind also keine Bohrungen für Abdrückschrauben.

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

Installation and removal instructions

Locking Assembly RfN 7012, RfN 7012 stainless

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.

1. *All contact surfaces, including screw threads and Screw head bearing surfaces, must be clean and slightly oiled. In this condition, the shaft, hub and Locking Assemblies are to be assembled. (Do not use Molybdenum Disulphide!)*
2. *Tighten locking screws lightly and align hub.*
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. When no screw will turn any more, the assembly is completed.*

Removal

Locking Assemblies RINGFEDER® RfN 7012 are not self-locking. The taper of the individual rings is such that the inner and outer rings spring apart. On the last screw being loosened.

The washers under the special marked screws protect the auxiliary (removal) threads against damage; these washers must be replaced after having been used several times.

If relatively forces are needed to extract a Locking Assembly that has already been loosened (e. g. if the Locking Assembly has to be pushed against the weight of a heavy boss or hub), any type of removal device may be used, but the screws must only be slackened and not screwed out too far. As long as this instruction is followed, there is no objection against the use of a removal device, provided the forces applied are kept low.

The auxiliary threads have only about 3-5 effective courses and are not cut right through. Do not use these holes for jack screws.

Dismount 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