

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 Fahrtrichtung befindet.

● Verwendung von Federringen

Wenn bei der Befestigung einer Kurvenrolle ein Federring verwendet wird, ist darauf zu achten, dass dieser keine Grate oder scharfe 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.

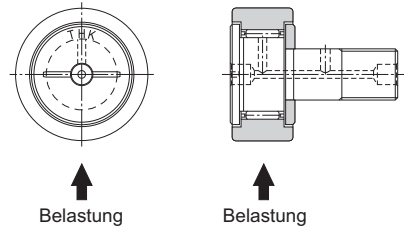


Abb.1 Position des THK-Logos und der Schmierbohrungen

● 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 Verschraubung aufgrund von Schwingungen oder Stößen lösen könnte, sind ein Federring, flache Muttern als Doppelmutter oder eine selbstsichernde Mutter zu verwenden.

Tab.1 Maximales Anzugsdrehmoment der Verschraubung

Baureihe	Maximales Anzugsdrehmoment Nm
CF, CFN, CFH, CFT und CFS	
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

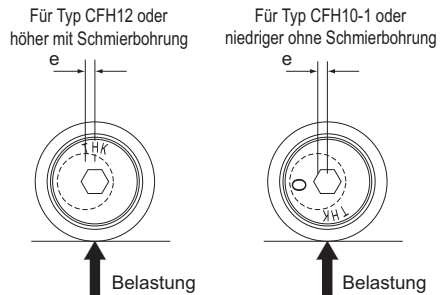
Hinweis: 1 Nm entspricht 0,102 kgfm.

[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 Einstellen des Spiels muss die Mutter festgezogen werden. Dabei darf sich der Zapfen nicht drehen. Stellen Sie sicher, dass das maximale Anzugsdrehmoment aus Tab.1 auf **A**19-13 nicht überschritten wird.

Die Oberfläche des Kurvenrollenzapfens ist gehärtet, was bei einer eventuellen maschinellen Bearbeitung berücksichtigt werden muss.



Die Abbildung zeigt die Lage des THK-Logos in Bezug auf die Exzentrizität bei Typ CFH12 oder höher mit Schmierbohrung.

Bei Typ CFH10-1 oder niedriger ohne Schmierbohrung gibt die Markierung "O" die Exzentrizität an. Zwischen Exzentrizität und THK-Logo besteht kein Zusammenhang.

Abb.2