

selbstzentrierend

DOBIKON 1013

wurde 1974 von BIKON-Technik GmbH entwickelt.
Dieser Spannsatz geht nunmehr in seine neue 3.
Entwicklungsstufe / Generation.

self-centering

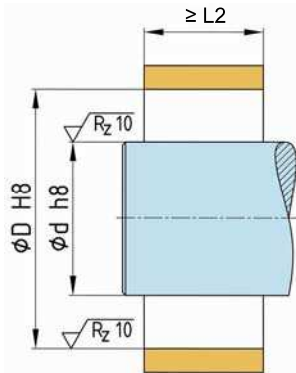
DOBIKON 1013

was developed 1974 by BIKON-Technik GmbH.
Now this locking assembly goes to his new 3th
developing step / generation.

autocentrante

DOBIKON 1013

è stato sviluppato dalla BIKON-Technik GmbH nel
1974. Questo dispositivo di bloccaggio ha ormai
raggiunto la sua terza fase di sviluppo / generazione.



Einbauraum

Oberflächengüte und Passungen

Space

Surface quality and tolerances

Spazio destinato all'inserimento

Qualità della superficie ed accoppiamenti

Rund- und Planlauf

Generelle Angaben zu Rund- und Planlauf sind nicht möglich.
Diese sind von den Anwendungen abhängig.
Kontaktieren Sie bitte unsere technische Abteilung.

Concentricity and run-out tolerance

General information concerning concentricity and run-out
tolerance are not possible. These depend on the application.
Contact please our technical department.

Concentricità e planarità

Non sono disponibili dati relativi alla concentricità ed alla
planarità, essendo questi dipendenti dal tipo di applicazione.
Vogliate contattare il nostro ufficio tecnico.

Nabenrechnung

siehe Seite 53

oder kontaktieren Sie unsere technische Abteilung

Calculation of hub

see page 53

or contact our technical department

Calcolo del mozzo

vedere pagina 53

oppure contattate il nostro ufficio tecnico.

Montage

Alle Schrauben (5) um einige Gewindegänge he-
rausdrehen, Ringe (1), (2) und (3) auf Abstand
halten - selbsthemmende Kegel !

Spannsatz geölt einsetzen.

Kein Molybden-Disulfid (MoS₂) oder Fett verwenden !

Beim Einführen in den Einbauraum, gelegentlich auf
die Schraubenköpfe klopfen, um die Ringe (2) und
(3) auf Abstand zu halten.

Schrauben (5) gleichmäßig über Kreuz und in mehr-
eren Stufen mittels Drehmomentschlüssel anziehen.
Schrauben links und rechts vom Schlitz hintereinan-
der anziehen.

Kontrolle

Anzugsmoment T_A der Schrauben (5) in der Reihen-
folge ihrer Anordnung prüfen. Der Anzug der
Schrauben und die Montage ist beendet, wenn sich
keine Schraube mehr anziehen lässt.

Spannsatz vor Verschmutzung schützen !

Installation

Release all screws (5) for a few turns, keep parts (1)
and (2) spaced from part (3) - self locking cones !

Lubricate locking assembly with oil.

Don't use molybdenum-disulfide (MoS₂) or grease !

When inserting into the space, occasionally tapping
in the screw heads to hold the rings (2) and (3) at a
distance.

Tighten screws (5) evenly, alternating diagonally and
in progressive rounds of tightening with a torque
wrench, beginning each round with the next to the
slit.

Verification

Verify maximum tightening torque T_A on all screws in
circumferential succession. Tightening and instal-
lation are completed, when none of the screws yields
any further.

Protect the locking assembly against soiling !

Montaggio

Svitare tutte le viti (5) di alcuni giri e tenere allentati gli
anelli (1), (2) e (3) - cono autobloccante !

Lubrificare il dispositivo di bloccaggio con olio prima di inserirlo.

**Non utilizzare né bisolfuro di molibdeno (MoS₂) né
grasso !**

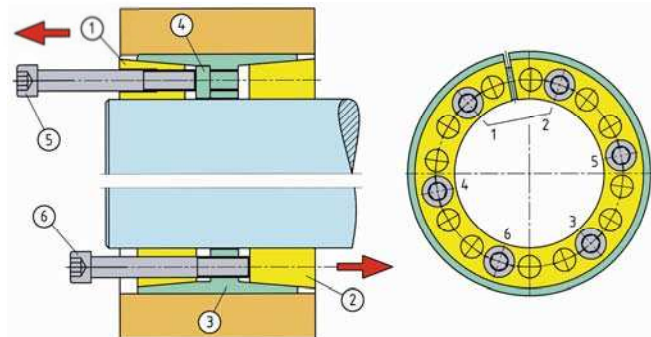
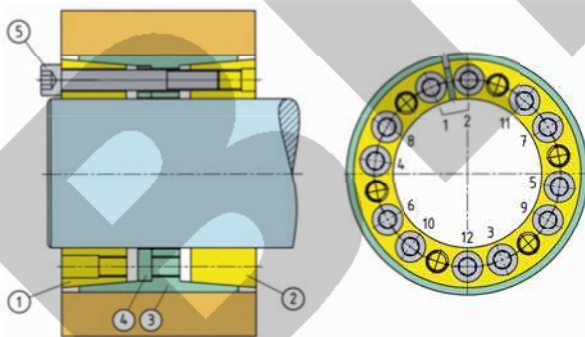
In fase di inserimento nello spazio apposito, martellare
di tanto in tanto le teste delle viti, per tenere a distanza
gli anelli (2) e (3).

Avvitare le viti (5) in diagonale progressivamente ed
uniformemente con una chiave dinamometrica.
Serrare le viti a destra e a sinistra del taglio, l'una
dopo l'altra.

Controllo

Verificare la coppia di serraggio T_A delle viti (5)
procedendo in successione. Il lavoro di serraggio e di
montaggio sarà terminato quando tutte le viti saranno
state serrate.

Proteggere il dispositivo di bloccaggio dalla sporcizia!



Demontage

Alle Schrauben (5) herausdrehen und in die
Abdrückgewinde im Druckring (1) einschrauben.

Lösen des ersten Druckring (1) durch stufenweises,
gleichmäßiges Anziehen der Schrauben in den
Abdrückgewinden. Schrauben links und rechts vom
Schlitz hintereinander anziehen.

Ring (1) und (4) entfernen. Schrauben in die
Abdrückgewinde von Ring (3) einschrauben und den
Druckring (2) - wie bei Druckring (1) - abdrücken.

Sollten die einzelnen Ringe zerlegt werden, muß die
Stellung zueinander markiert werden, um ein
falsches Zusammensetzen zu verhindern.

Removal

Release all screws (5) and transfer them into the
release threads in part (1).

Tighten screws (5) evenly, in progressive rounds
until the locking ring (1) come loose, beginning each
round with the next to the slit.

Remove ring (1) and (4). Transfer the screws into
the release threads of ring (3) and remove ring (2) -
like with the ring (1).

Should the single rings be disassembled, the posi-
tion must be marked to each other to prevent wrong
assembly.

Smontaggio

Svitare e togliere tutte le viti (5) ed avvitarle nelle
filettature di separazione dell'anello di spinta (1).

Allentare il primo anello di spinta (1) serrando
progressivamente ed uniformemente le viti nelle
filettature di separazione. Serrare le viti a destra e a
sinistra del taglio, l'una dopo l'altra.

Togliere gli anelli (1) e (4). Avvitare le viti nelle
filettature di separazione dell'anello (3) ed estrarre
l'anello di spinta (2) come per l'anello di spinta (1).

Se fosse necessario smontare i singoli anelli,
segnare la loro reciproca posizione in modo da
evitare errori durante il montaggio.