

LINNIG[®]
Antriebstechnik

Postfach / P.O.Box 1430
D - 88672 Markdorf
Tel.: + 49 7544 / 964 0
Fax: + 49 7544 / 6218
Internet: <http://www.linnig.com>
Mail: webinfo@linnig.com

Reparaturanleitung

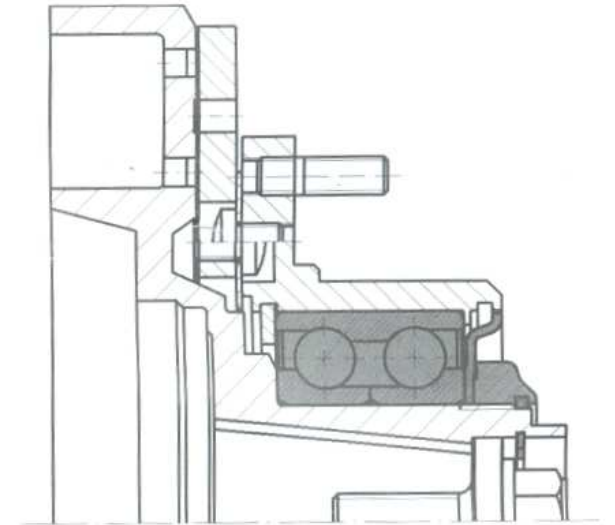
*LINNIG Elektromagnetkupplung LA16.0.../LA26.0...
Austausch Kugellager 33.033 mit EB0128*

Repair instructions

*LINNIG Electromagnetic clutch LA16.0.../LA26.0...
Replacement of the bearing no. 33.033 with EB0128*

Instrucciones de servicio

*LINNIG Embrague electromagnético LA16.0.../LA26.0...
Reemplazo del balero no. 33.033 con EB0128*

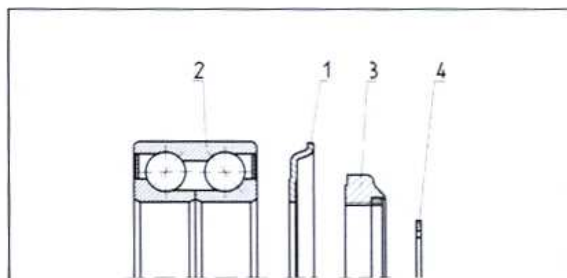


Lieferumfang / Delivery / Volumen de suministro

Ersatzteilbaugruppe / Assembly group / Juego de refacciones EB0128

33.033

2-reihig. Schrägkugellager
Bearing
Balero



Lager (Pos.2) einzeln in Minigrabeutel 14.1018 (Pos.5) verpacken.

Lager im Minigrabeutel zusammen mit Dichtscheibe (Pos.1), Nutmutter (Pos.3), Seeger-K-Ring (Pos.4) und Reparaturanleitung (Pos.7) in 2-Minigrabeutel 14.1019 (Pos.6) verpacken.

Pos. 5, 6 und 7 nicht dargestellt.

7	1	Stk	Reparaturanleitung LA16	Austausch Kugellager 33.033	142.293
6	1	Stk	Minigrabeutel	350x250x0,050	14.1019
5	1	Stk	Minigrabeutel	220x50x0,050	14.1018
4	1	Stk	Seeger-K-Ring	DN 984 - J1 36	87.002
3	1	Stk	Nutmutter selbstsichernd	M50x1,5	70.005
2	1	Stk	2-reihig.Schrägkugellager	50x90x40 - 2 Dicht.	33.033
1	1	Stk	Dichtscheibe		09.761

Pos.	Stk	Einheit	Benennung	Teilnummer Name zur Zeichnung	Stückzahl
1	1				
2	1				
3	1				
4	1				
5	1				
6	1				
7	1				

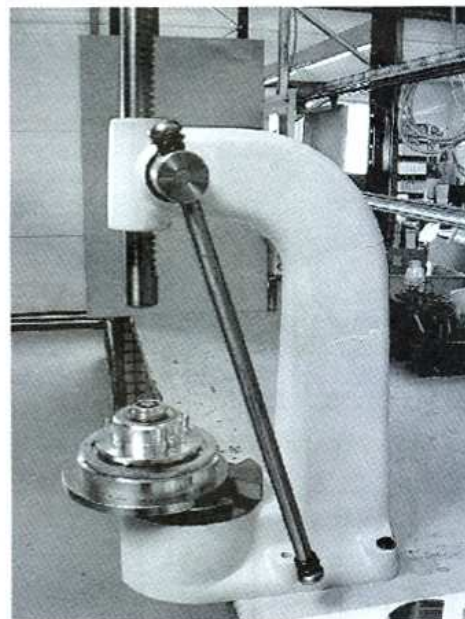
LINNIG	Markdorf	Maßstab	1:1	DN A4
Ersatzteilbaugruppe LA16		Lager + Zubehör		
Gew.: 1,198 kg		EB0128		

87.002
Seeger-K-Ring
Circlip
Seguro

70.005
Nutmutter selbstsichernd
Cap nut self saved
Tuerca

09.761
Dichtscheibe
Protection disc
Disco de protección

Zusätzlich benötigtes Werkzeug / Supplementary tools / Herramientas adicionales



Handhebelpresse DP3
Hand lever press DP3
Prensa manual DP3

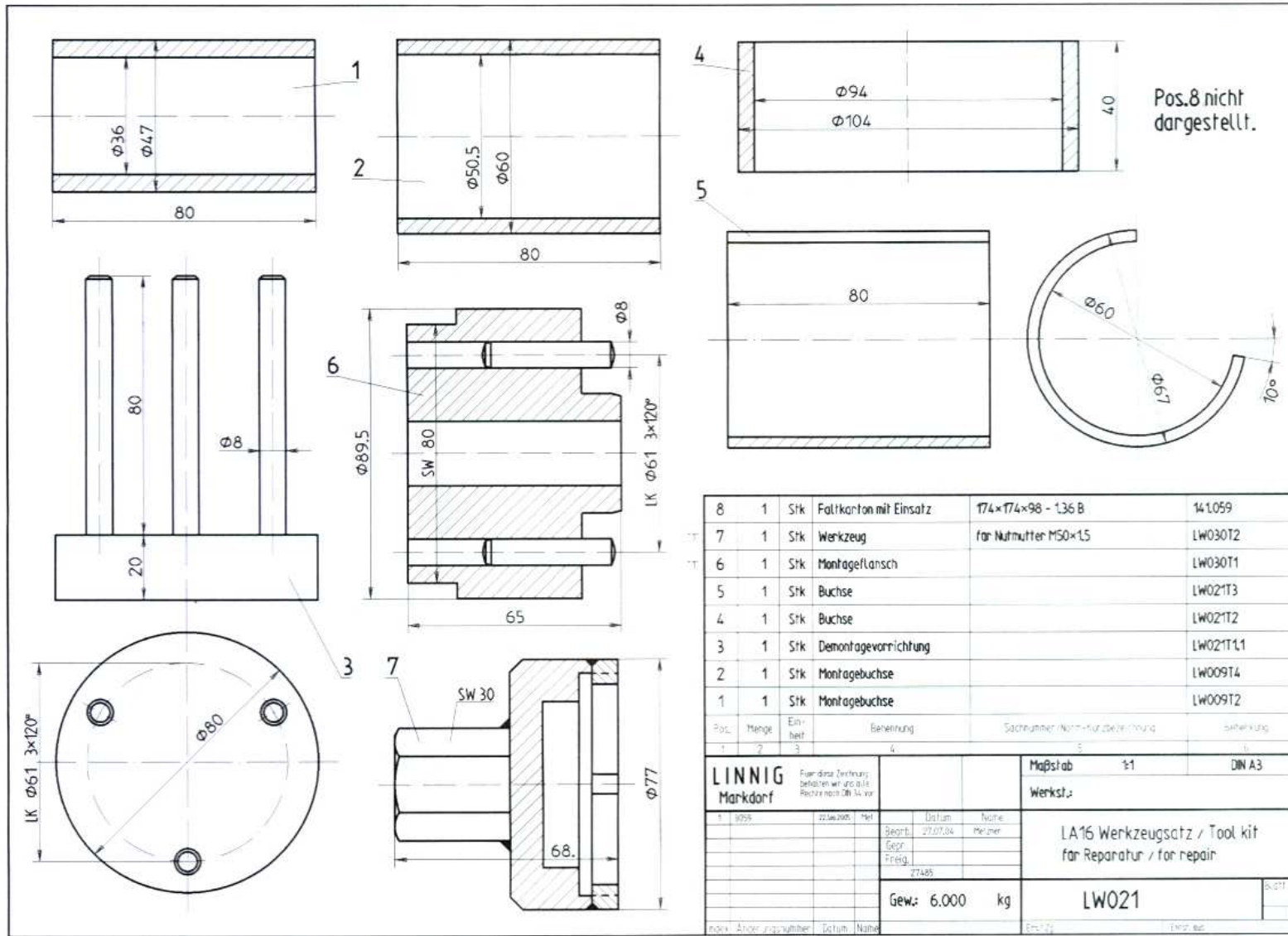
Sicherungsringzange J4 für
Bohrung Ø90

Circlip pliers J4
for hole Ø90

Pinza J4 para seguros
interiores Ø90



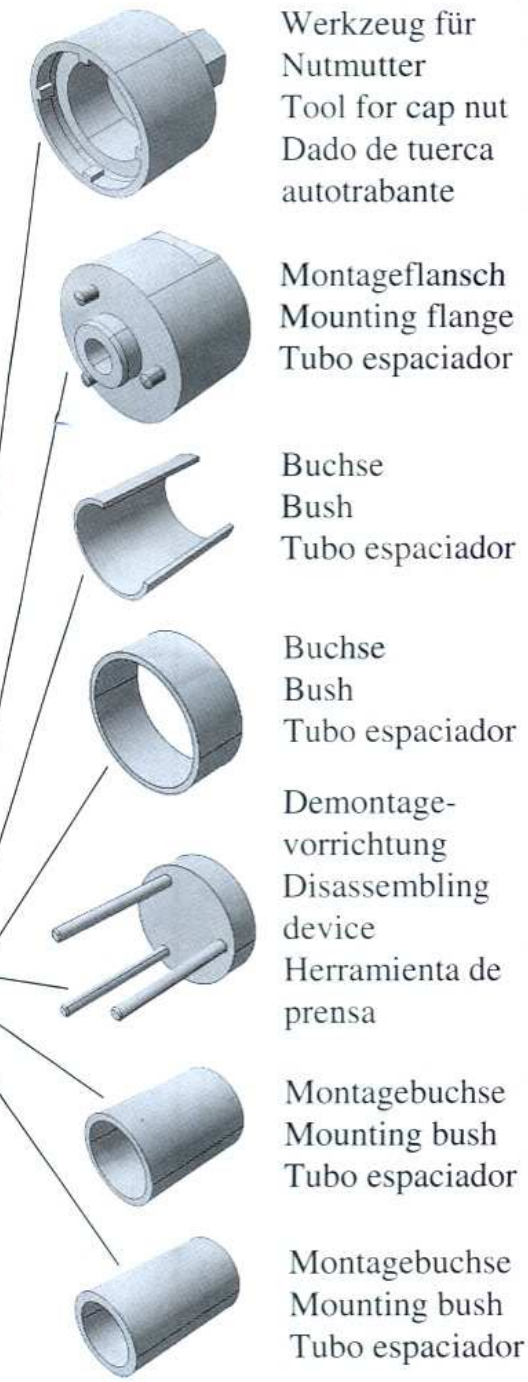
Werkzeugsatz / Tool kit / Dispositivos de ensamble LW021

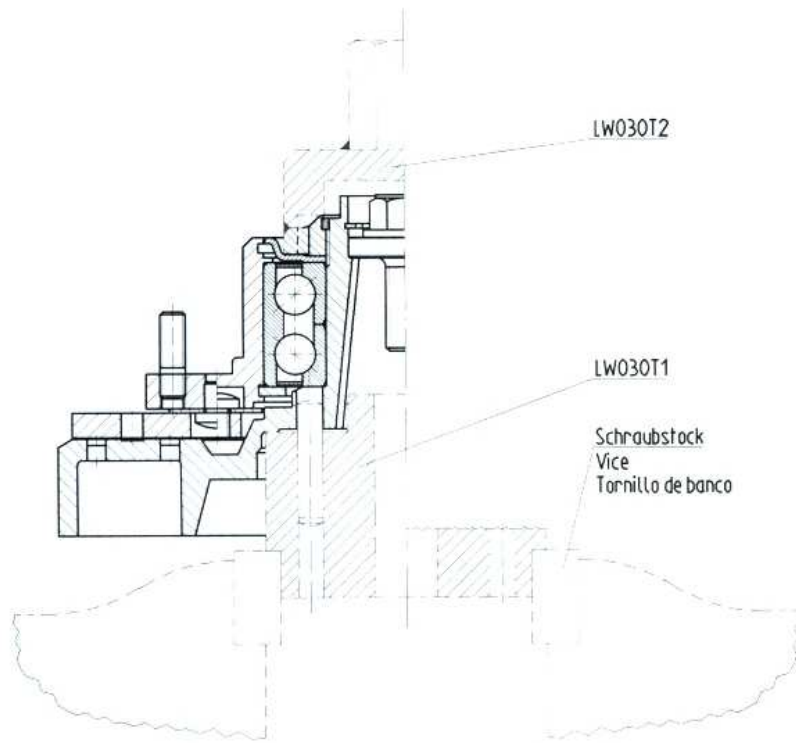


Pos.8 nicht dargestellt.

Pos.	Menge	Einheit	Benennung	Sachnummer / Norm / für Beschreibung	Stücknummer
8	1	Stk	Faltkanton mit Einsatz	174x174x98 - 136 B	141059
7	1	Stk	Werkzeug	für Nutmutter M50x15	LW030T2
6	1	Stk	Montageflansch		LW030T1
5	1	Stk	Buchse		LW021T3
4	1	Stk	Buchse		LW021T2
3	1	Stk	Demontagevorrichtung		LW021T11
2	1	Stk	Montagebuchse		LW009T4
1	1	Stk	Montagebuchse		LW009T2

1	2	3	4	5	6
1	1	1	1	1	1
LINNIG Markdorf			Maßstab 1:1		DIN A3
Für diese Zeichnung bedürfen wir die mtl. Rechte nach DIN 34 vor			Werkst.:		
1	10/95	22.02.05	10/1	27.07.04	10/1
			Begrh.	Prüfer	
			Gepr.		
			Freig.		
			27.08.05		
Gew.: 6.000 kg			LW021		10/1
Änderungszustimm.			Datum		Nahme
Ersch.			Ersch.		10/1

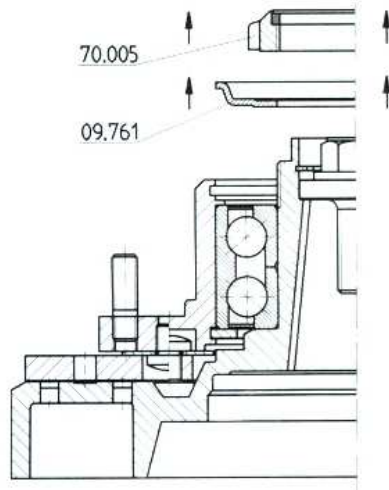




1.
 Montageflansch
 LW030T1 mit
 Schlüssel­fläche in
 Schraubstock
 einspannen. Demontierte
 Kupplung auf
 Montageflansch
 LW030T1 stecken.
 Nutmutternschlüssel
 LW030T2 auf Nutmutter
 aufsetzen und zum
 Lösen nach links drehen.

1.
 Put the mounting flange
 LW030T1 in vice. Put
 the clutch on the
 mounting flange
 LW030T1 and remove
 cap nut with the cap nut
 key LW030T2. Turn it
 left to loosen.

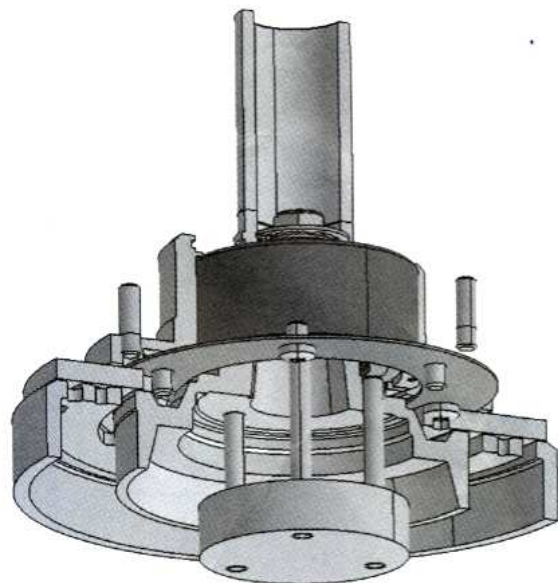
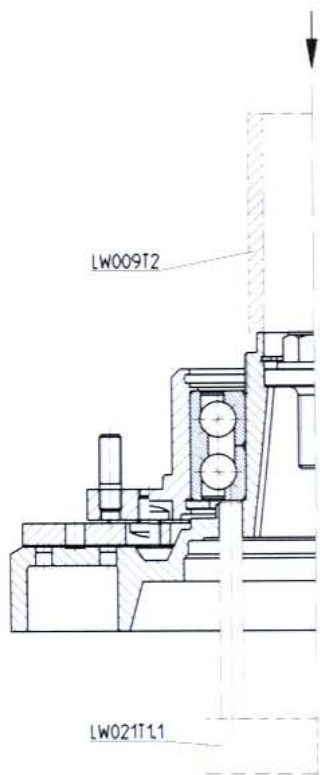
1.
 Coloque el dispositivo
 de montaje LW030T1 en
 el tornillo de banco.
 Coloque el embrague
 sobre el dispositivo
 LW030T1 y retire la
 tuerca autotrabante
 utilizando la dado de
 tuerca autotrabante
 LW030T2 girando hacia
 la izquierda.



2.
 Nutmutter 70.005 und
 Dichtscheibe 09.761
 entfernen.

2.
 Remove cap nut 70.005
 and protection disc
 09.761.

2.
 Remueva la tuerca
 autotrabante 70.005 y el
 disco de protección
 09.761.



3.
Kupplung auf Demontagevorrichtung LW021T1.1 stecken. Montagebuchse LW009T2 auf Rotor aufsetzen und mit Handhebelpresse Rotor herauspressen.

3.
Put the clutch on the disassembling device LW021T1.1. Put the mounting bush LW009T2 on the rotor and press out the rotor by using the hand lever press.

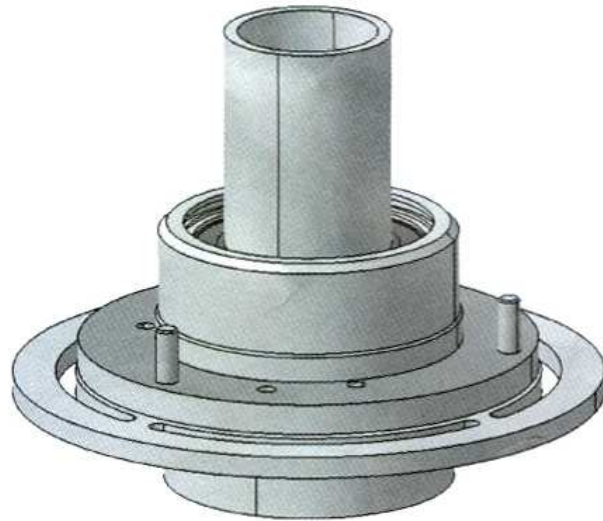
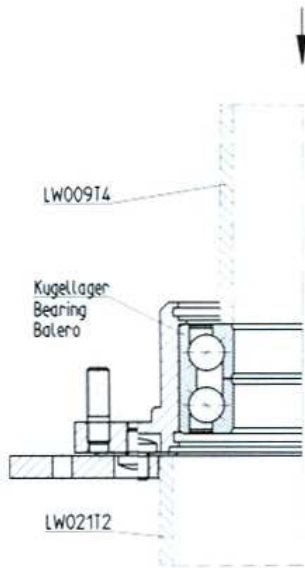
3.
Coloque el embrague sobre la herramienta de prensa LW021T1.1 y posteriormente en la prensa. Coloque el tubo espaciador LW009T2 entre la prensa y el rotor, aplique fuerza y extraiga el rotor.



4.
Aus Flanschbaugruppe Sicherungsring entfernen.

4.
Remove circlip from flange assembly.

4.
Antes de extraer el balero se requiere retirar el seguro con la pinza de seguros interiores!



5.

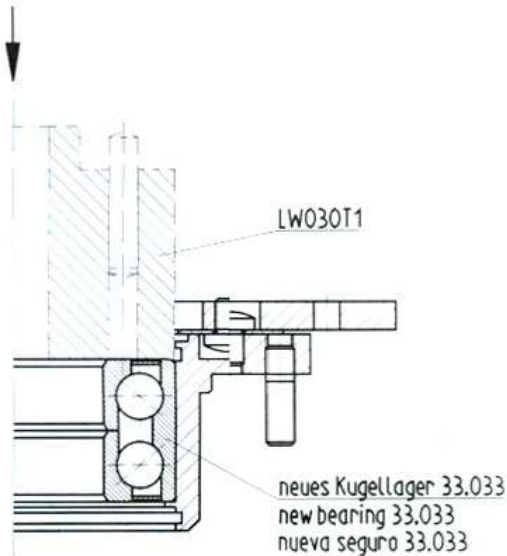
Flanschbaugruppe auf Buchse LW021T2 aufsetzen.
Montagebuchse LW009T4 auf Lagerinnenring aufsetzen und Lager herauspressen.

5.

Slide flange assembly over the bush LW021T2. Put the mounting bush LW009T4 on the inner ring of the bearing and press out the bearing.

5.

Después de retirar el seguro, colocar el ensamble del mamelón entre el tubo espaciador LW021T2 y el tubo espaciador LW009T4, y retire el balero utilizando la prensa.



6.

Neues Kugellager 33.033 mit Montageflansch LW030T1 in Flansch einpressen.

6.

Press the new bearing 33.033 in the flange by using the mounting flange LW030T1.

6.

Introduzca el balero haciendo presión con la prensa sobre el tubo espaciador LW030T1.



Achtung:

Lage des Montageflansches LW030T1 beachten: Zylinderstifte müssen nach oben zeigen !



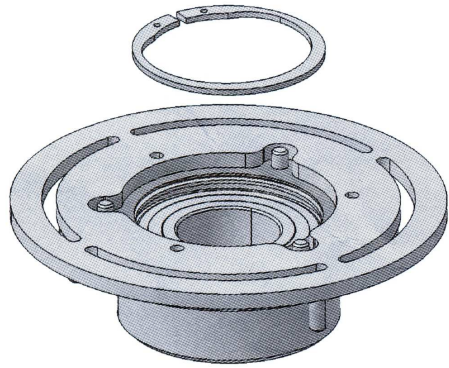
Attention:

Consider the position of the mounting flange LW030T1: The straight pins must be at the top !



Precaución:

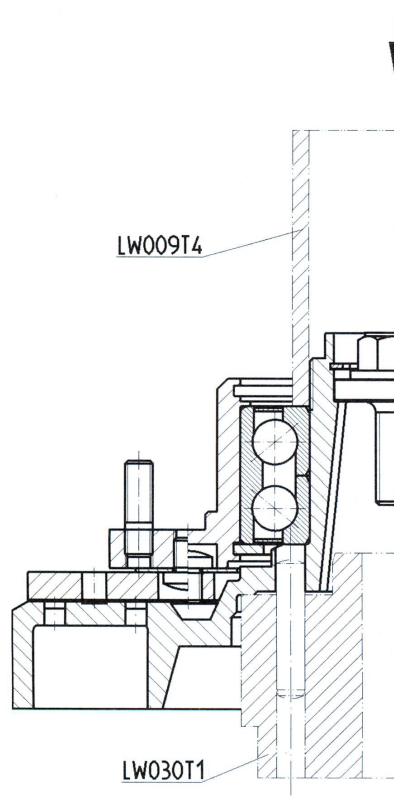
Verifique la posición del tubo espaciador LW030T1: ¡Los pernos deben apuntar hacia arriba!



7.
Sicherungsring
einsetzen.

7.
Insert circlip.

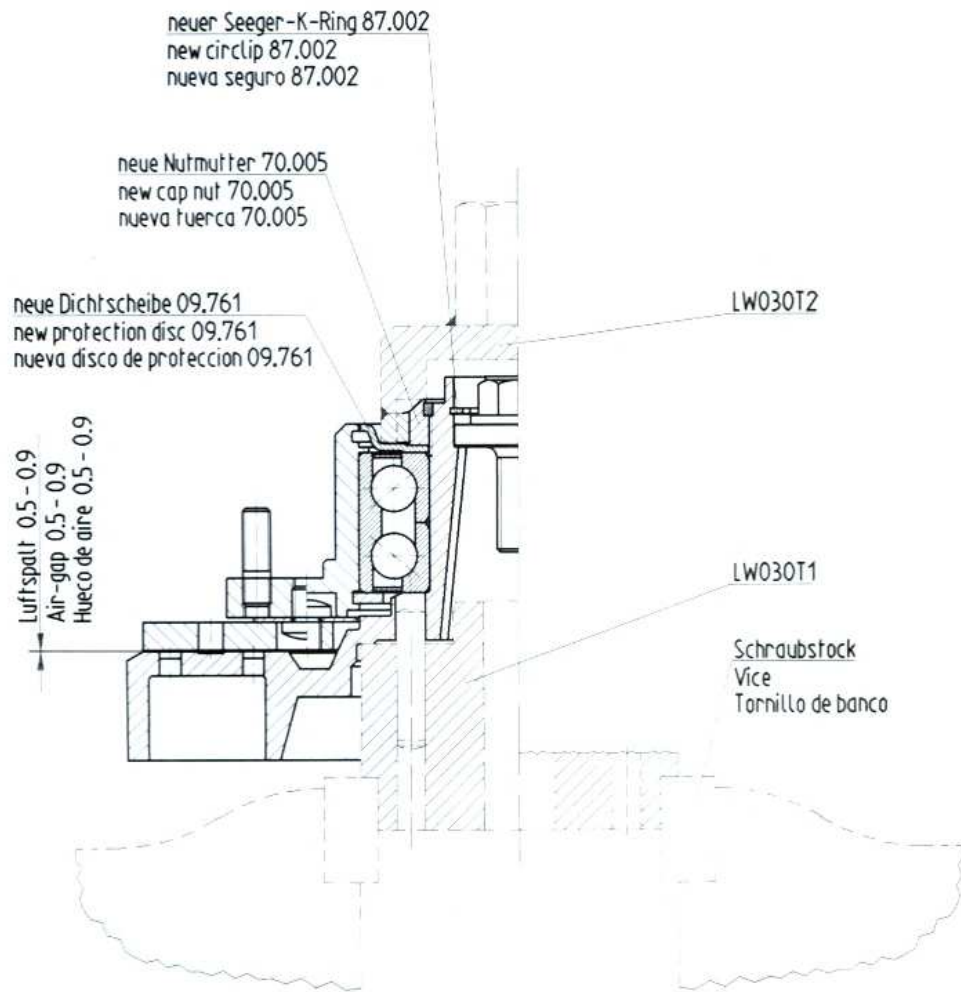
7.
Coloque de regreso el
seguro en su ranura.



8.
Rotor auf
Montageflansch
LW030T1 aufsetzen.
Flanschbaugruppe über
den Innenring des
Kugellagers mit
Montagebuchse
LW009T4 auf Rotor
aufpressen.

8.
Put the rotor on the
mounting flange
LW030T1. Slide flange
assembly over the rotor.
Put the mounting bush
LW009T4 on the inner
ring of the bearing and
press it on the rotor.

8.
Coloque el rotor sobre el
tubo espaciador
LW030T1. Deslice el
ensamble del mamelon
por el eje del rotor.
Coloque el tubo
espaciador LW009T4
sobre la pista interior del
balero y presione con la
prensa.



<p>9. Montageflansch LW030T1 mit Schlüsselfläche in Schraubstock einspannen. Demontierte Kupplung auf Montageflansch LW030T1 stecken.</p>	<p>9. Put the mounting flange LW030T1 in vice. Put the clutch on the mounting flange LW030T1.</p>	<p>9. Coloque el dispositivo de montaje LW030T1 en el tornillo de banco. Coloque el embrague sobre el dispositivo LW030T1.</p>
<p>10. Neue Dichtscheibe 09.761 einsetzen.</p>	<p>10. Insert new protection disc 09.761.</p>	<p>10. Coloque un nuevo disco de protección 09.761.</p>
<p>11. Neue Nutmutter 70.005 mit Nutmutterenschlüssel LW030T2 festschrauben. Anzugsmoment <i>Ma = 150 Nm</i></p>	<p>11. Bolt on the new cap nut 70.005 with the cap nut key LW030T2. Tightening torque <i>Ma = 111 lbs.ft</i></p>	<p>11. Coloque una nueva tuerca autotrabante 70.005 con la dado de tuerca autotrabante LW030T2. Torque de apriete <i>Ma = 150 Nm</i></p>
<p>12. Luftspalt (L) zwischen Rotor und Ankerscheibe mit einer Fühlerlehre prüfen. <i>0,5 mm < L < 0,9 mm</i></p>	<p>12. Verify the air-gap (L) between rotor and armature disc with the thickness gauge. <i>0,5 mm < L < 0,9 mm</i></p>	<p>12. Verifique el hueco de aire (L) entre el rotor y la superficie de acoplamiento, utilizando las linternas de calibración. <i>0,5 mm < L < 0,9 mm</i></p>
<p>13. Seeger-K-Ring (Ø36) entfernen. Neuen Seeger-K-Ring 87.002 einsetzen.</p>	<p>13. Remove circlip (Ø36). Insert new circlip 87.002.</p>	<p>13. Retirar el seguro (Ø36). Coloque el nueva seguro 87.002.</p>