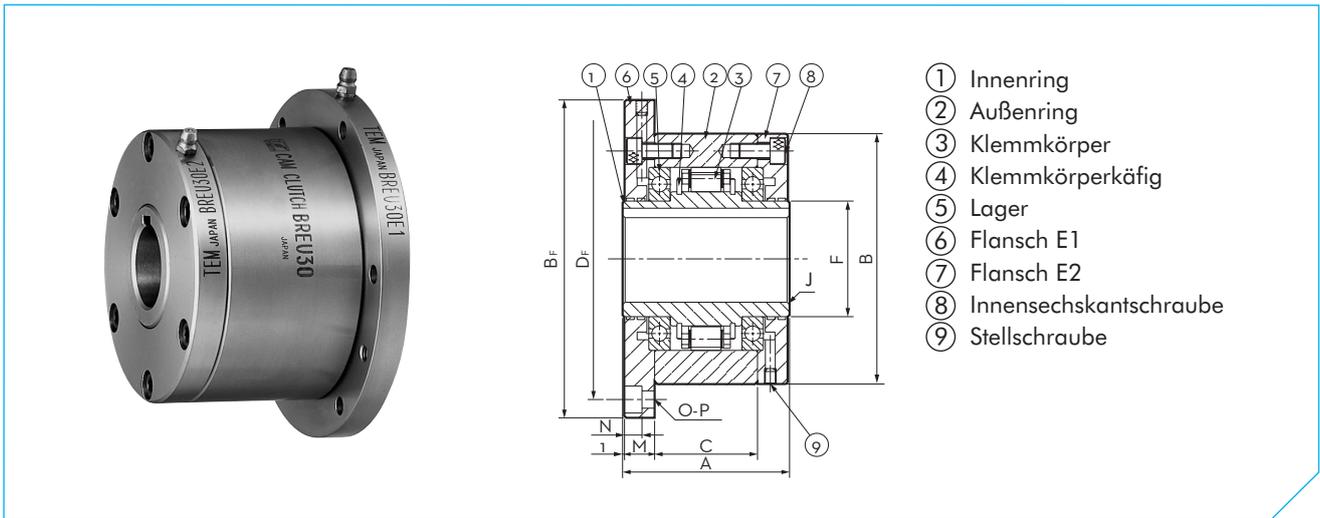


FREILAUF SERIE BREU-K



- ① Innenring
- ② Außenring
- ③ Klemmkörper
- ④ Klemmkörperkäfig
- ⑤ Lager
- ⑥ Flansch E1
- ⑦ Flansch E2
- ⑧ Innensechskantschraube
- ⑨ Stellschraube

Flansch E1 + Flansch E2

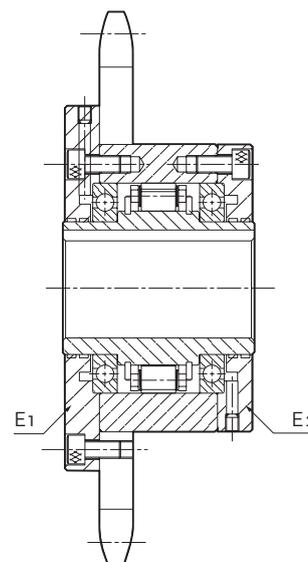
Abmessungen in mm

Modell	Bohrungsgröße H7	Passfedernut Innenring	A	B h7	B _f	C	D _f	F	J	M	N	O-P	Ca.
													Masse kg/Stk.
BREU30-K E1 + E2	30	8 x 3,3	76	100	128	51	114	45	1,0	11,5	6,8	6-ø 6,6	4,1
BREU35-K E1 + E2	35	10 x 3,3	79	110	140	50	124	50	1,0	13,5	6,8	6-ø 6,6	5,2
BREU40-K E1 + E2	40	12 x 3,3	86	125	160	53	142	55	1,3	15,5	9,0	6-ø 9,0	7,5
BREU45-K E1 + E2	45	14 x 3,8	86	130	165	53	146	60	1,3	15,5	9,0	8-ø 9,0	7,9
BREU50-K E1 + E2	50	14 x 3,8	94	150	185	64	166	70	1,3	14,0	9,0	8-ø 9,0	11,1
BREU55-K E1 + E2	55	16 x 4,3	104	160	204	66	182	75	1,5	18,0	11,0	8-ø 11,0	14,7
BREU60-K E1 + E2	60	18 x 4,4	120	170	214	84	192	80	1,5	17,0	11,0	10-ø 11,0	17,9
BREU70-K E1 + E2*	70	20 x 4,9	134	190	234	95	212	90	1,8	18,5	11,0	10-ø 11,0	24,5
BREU80-K E1 + E2*	80	22 x 5,4	144	210	254	100	232	105	1,8	21,0	11,0	10-ø 11,0	32,5
BREU90-K E1 + E2*	90	25 x 5,4	158	230	278	115	254	120	2,0	20,5	13,0	10-ø 14,0	40,5
BREU100-K E1 + E2*	100	28 x 6,4	186	270	335	124	305	140	2,0	30,0	17,5	10-ø 18,0	68,0
BREU130-K E1 + E2*	130	32 x 7,4	212	310	380	152	345	160	2,5	29,0	17,5	12-ø 18,0	95,0
BREU150-K E1 + E2*	150	36 x 8,4	246	400	485	180	445	200	2,5	32,0	21,5	12-ø 22,0	197,0

* = Nicht auf Lager

Einbau und Anwendung

1. Die Drehrichtung lässt sich ändern, indem E1-Flansch und E2-Flansch auf der entgegengesetzten Seite eingebaut werden.
2. Bei der Montage des Freilaufs auf die Welle Druck auf den Innenring, aber niemals auf den Außenring ausüben. Innenring leicht mit einem **weichen** Hammer klopfen und dabei den Ring hin- und her bewegen, so dass sich der Freilauf langsam und gleichmäßig auf das Ende der Welle bewegt.
3. Alle Modelle sind vorgeschmiert. Der Betriebstemperaturbereich liegt zwischen -40°C und +40°C.
4. Eine zu starke Schmierung der Lager beeinträchtigt den Freilaufmechanismus.



Einbaubeispiel 2

Allgemeine Informationen – Fliehkraftabhebung

Die BREU-K-Serie umfasst modular aufgebaute Freilaufmodelle mit speziellen fliehkraftabhebenden Klemmkörpern und optionalen Bauteilen (Flansche E1, E2, E5 und E7, Drehmomentarm E3 und Abdeckung E4), die separat benötigt werden.

Der Betriebstemperaturbereich liegt zwischen -40°C und $+40^{\circ}\text{C}$. Alle Modelle sind bei der Montage vorgeschmiert. Eine zu starke Schmierung der Lager mit Fett bei der Wartung kann die Funktionsfähigkeit des Freilaufs beeinträchtigen, da die Federn nicht mehr ordnungsgemäß funktionieren könnten.

Tsubaki empfiehlt eine Wellentoleranz h7 und eine Standard-Passfeder. Die Passfedernuten aller Tsubaki-Freilaufmodelle entsprechen der Norm DIN6885.1 Tsubaki empfiehlt eine Toleranz H7 oder H8 für die Nachbearbeitung von Ketten- oder Zahnräder, Keil- oder Zahnriemenscheiben und anderen An- und Einbauteilen.

1. Vor dem Zusammenbau beide Oberflächen des Außenrings sowie die Oberflächen des Flansches, der Abdeckung, des Drehmomentarms oder anderer Einbauteile reinigen.
2. Vor dem Einbau der optionalen Bauteile die Drehrichtung prüfen (durch den Pfeil angeben).
3. Beim Anbau eines Ketten- oder Zahnrads, Getriebes oder anderen Teils Innensechskantschrauben verwenden.
4. Wenn optionale Bauteile in die entgegengesetzte Richtung eingebaut werden, kann sich die Drehrichtung des Freilaufs ändern.
5. An jedem optionalen Bauteil Schmiernippel und Stellschraube befestigen.
6. Bei der Montage des Freilaufs auf die Welle Druck auf den Innenring, aber niemals auf den Außenring ausüben. Innenring leicht mit einem weichen Hammer klopfen und dabei den Ring hin- und her bewegen, so dass sich der Freilauf langsam und gleichmäßig auf das Ende der Welle bewegt.
7. Kein Fett oder Öl verwenden, das EP-Additive enthält.

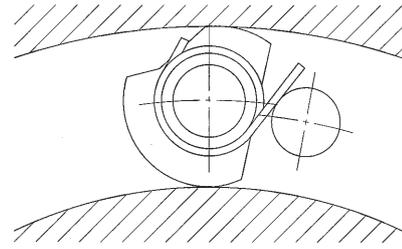


Abb. 1: Der gesamte Freilauf ist stationär

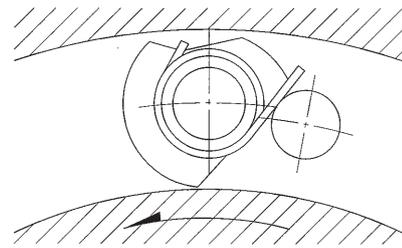


Abb. 2: Nur der Innenring dreht sich

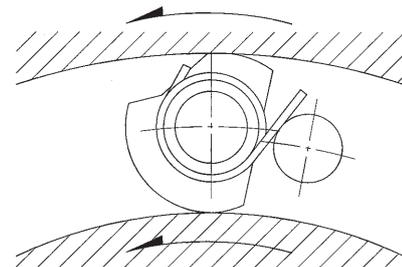


Abb. 3: Innen- und Außenring sind gesperrt und drehen sich

Schmierung und Wartung der Serie BREU-K

Freilaufmodelle der Serie BREU-K erfordern eine regelmäßige Wartung und Schmierung beider Lager, um eine maximale Leistungsfähigkeit über die gesamte Lebensdauer des Freilaufs sicherzustellen.

Der Klemmkörpermechanismus erfordert KEINE Wartung. Aus diesem Grund darf auf keinen Fall zu viel Schmierfett verwendet werden. Aber eine Nichtbeachtung der vorgeschriebenen Wartung und Schmierung kann die Funktionsfähigkeit des Freilaufs beeinträchtigen und möglicherweise unnötige mechanische Schäden verursachen.

Empfohlenes Schmierfett für Freilaufmodelle der Serie BREU-K

Hersteller	Umgebungstemperatur	
	-5°C bis +40°C	-40°C bis +40°C
Esso	-	Beacon 325
Mobil	-	Mobil Temp SHC 100
Shell	Alvania Grease S2	Alvania Grease RA
BP	Energrease LS2	Energrease LT2
Total	Multis 2	Aerogrease 22

Hinweis: Bei Verwendung einer anderen Marke kein Schmierfett mit EP-Additiven wählen.

Wartung

Die Freiläufe der Serie BREU-K sind ab Werk vorgeschmiert, die eingebauten Lager sollten nach dem Einbau alle drei Monate neu geschmiert werden. Nachstehende Anweisungen beachten. Stellschraube am Flansch, am Drehmomentarm, an der Abdeckung oder am Einbauteil entfernen. In beide Lager jeweils die gleiche Menge Fett über die Schmiernippel einfüllen. Die kor-

rekte Menge ist nachfolgender Tabelle zu entnehmen. Freilauf 20 bis 30 Minuten mit ausgebaute Stellschraube im Leerlauf laufen lassen. Das eventuell überschüssige Fett tritt dann aus den Gewindebohrungen aus. Überschüssiges Fett wegwischen und Stellschraube wieder einbauen.

Modell	Pro Lager (g)	Modell	Pro Lager (g)
BREU30-K	10	BREU70-K	50
BREU35-K	10	BREU80-K	80
BREU40-K	15	BREU90-K	90
BREU45-K	20	BREU100-K	160
BREU50-K	30	BREU130-K	260
BREU55-K	30	BREU150-K	460
BREU60-K	40		