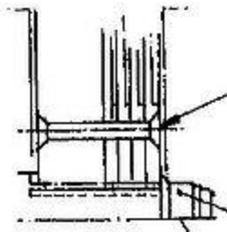
Welle Distanzscheiben und Lagerbuchsen so einstellen, daß für den Lauf ein Freiraum von 0,375 mm auf jeder Seite zwischen dem Scheibenstapel und den Innenseiten der Endeckel bleibt. Bei Bedarf Folie Pos.19 zum Ausgleich verwenden !

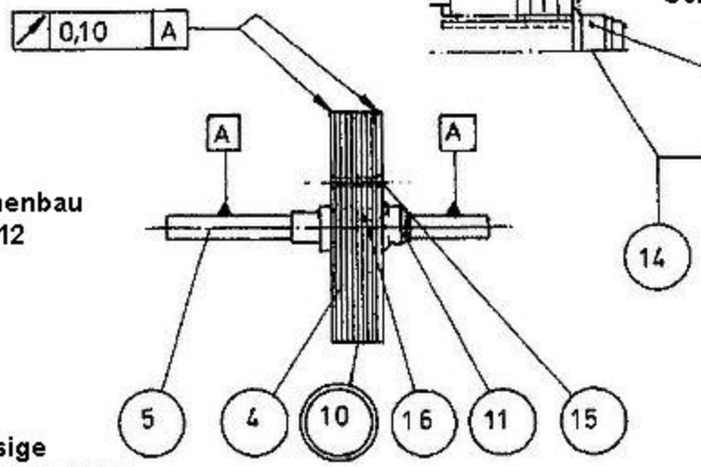


Nietköpfe bündig oder versenkt

Niete nach DTE 119/13 aus Aluminium Schweißdraht Legierung oder gleichwertig

Anzug 17 Nm

mit Loctite sichern !

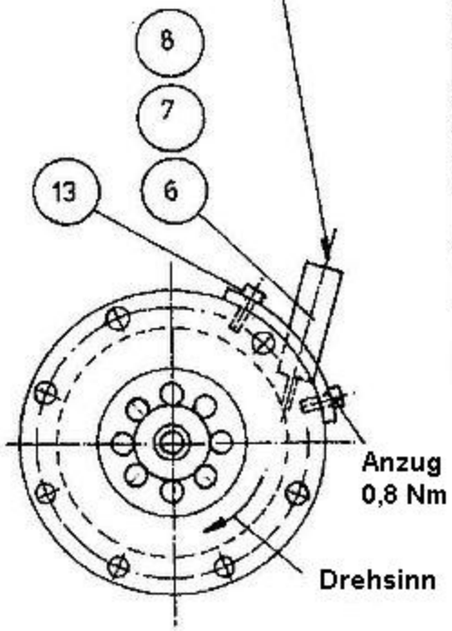


Rotor Zusammenbau nach DTE 119/12

maximal zulässige Grenzdrehzahl 25 000 Upm

Rotor Montage

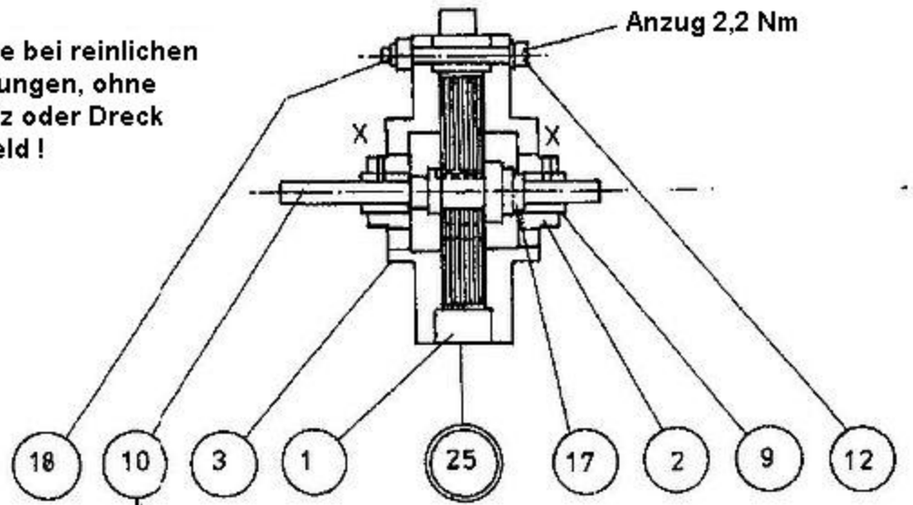
Druckluft Zufuhr maximal 6 bar



Anzug 0,8 Nm

Drehsinn

Montage bei reinlichen Bedingungen, ohne Schmutz oder Dreck im Umfeld !



Anzug 2,2 Nm

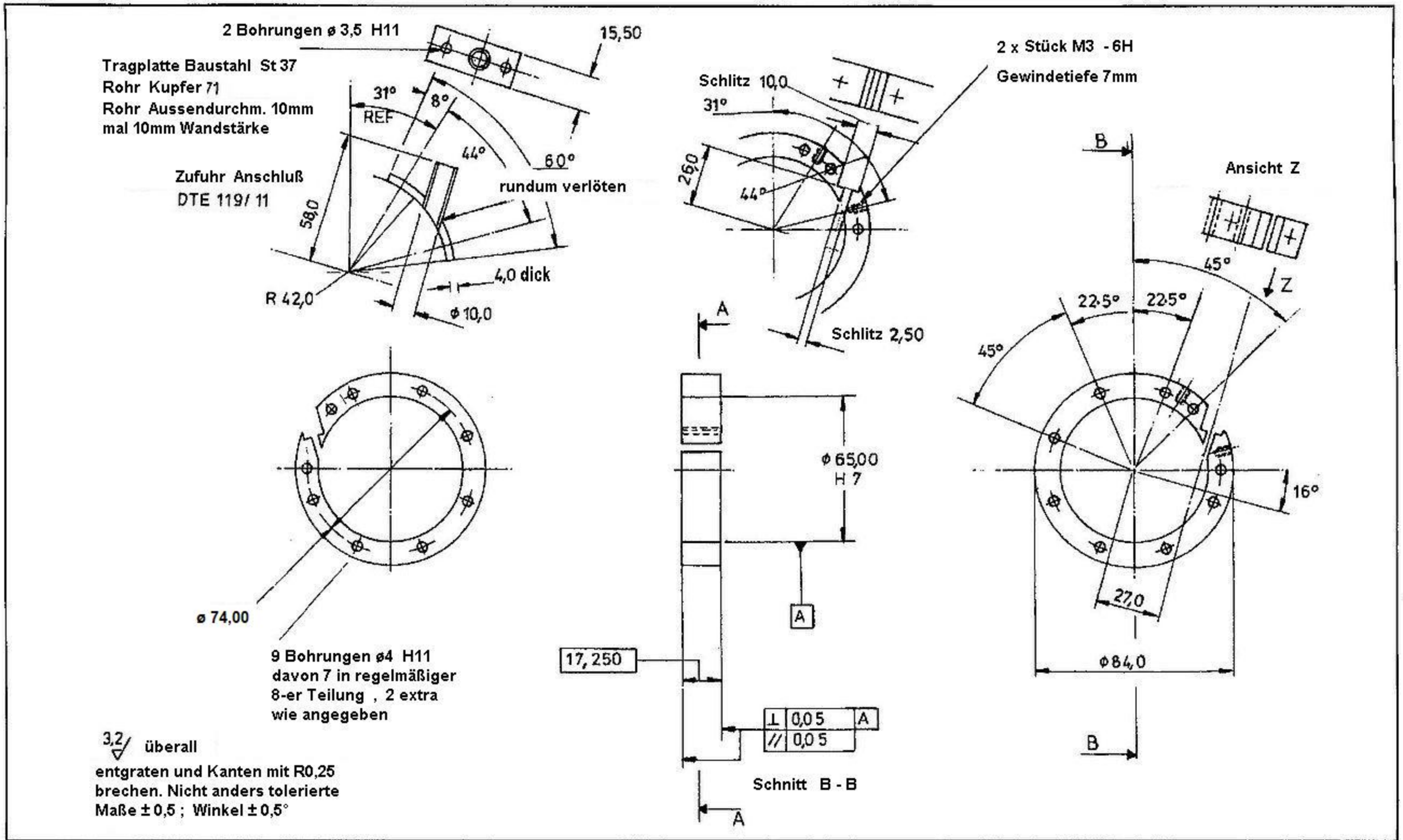
Lagerschmierung mit Mineralöl nach ISO VG32 oder VG46

Diese Turbine darf nicht in Betrieb genommen werden ohne eine entsprechend plazierte Schutz Vorrichtung ! z.B. Schleuderschutz

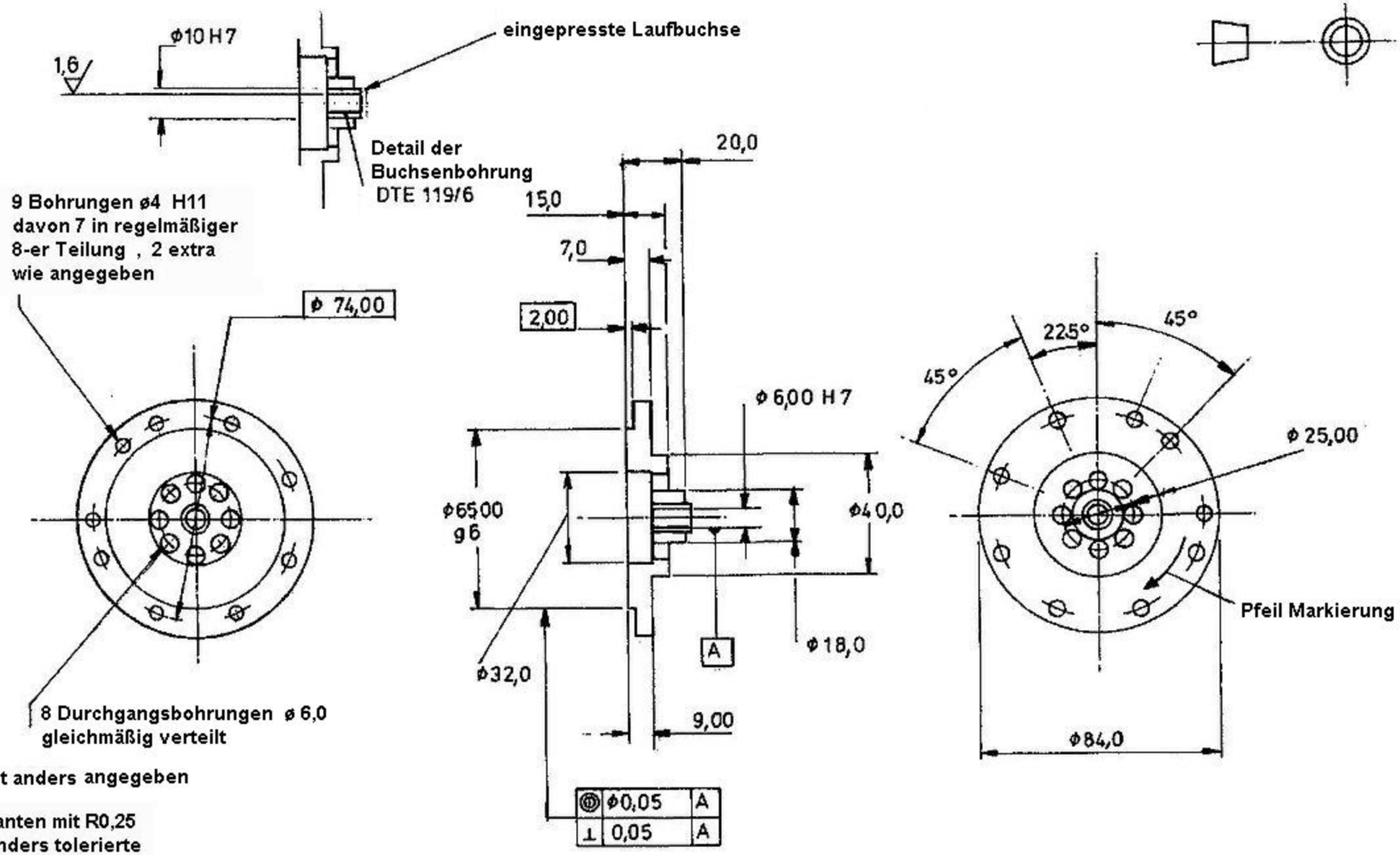
Nr	Einzelteil	Anz	Beschreibung
1	DTE 119/1	1	Stator
2	DTE 119/2	1	End Deckel
3	DTE 119/3	1	End Deckel
4	DTE 119/4	8	Rotor-Scheibe
5	DTE 119/5	1	Welle
6	DTE 119/11	1	Zufuhr Gruppe nach 119/1
7	= = =	1	Rohr von Teil 119/11
8	= = =	1	Blech
9	DTE 119/6	2	Lagerbuchse
10	DTE 119/12	1	Rotor Zusammenstellung
11		1	Stop Mutter M8
12	DIN 912	9	Zyl.Kopf Schraube M4 x 35
13	DIN912	2	Zyl.Kopf Schraube M3 x 10
14		nn	Loctite Schraubensicherung
15	DTE 119/13	3	Niet ø 2 x 14 Aluminium
16	DTE 119/10	1	Passfeder nach 119/5
17	DTE119/7	1	Distanz Kragen
18		9	Stop Mutter M4
19	DTE 119/8	nn	Folie MYLAR 0,075 dick
20			
21			
22			
23			
24	DTE 119/9	Txt	Toleranz Tabelle
25	DTE 119/0	1	Aufbau ø63 Scheibenturbine

Zyl.Kopf Schrauben = Innensechskant Kopf

Modell Scheiben Antriebs Turbine -- genereller Aufbau und Auslegungsgrenzen



Aluminium Legierung Dural 90 N/mm2	**Stator und Zufuhr Anschluß**	DTE 119/1

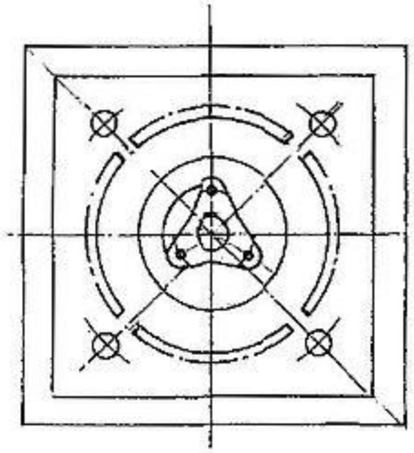


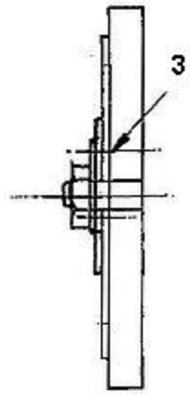
3,2 wenn nicht anders angegeben

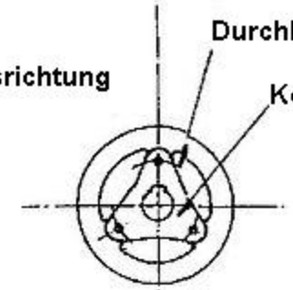
entgraten und Kanten mit R0,25
brechen. Nicht anders tolerierte
Maße ± 0,5 ; Winkel ± 0,5°

Bauteil ist ausgerichtet und definiert durch
seine Befestigungs-Bohrungen rechts/links

Aluminium Legierung Dural 90 N/mm2	**End Deckel links und rechts**	DTE 119 / 2 AND 3

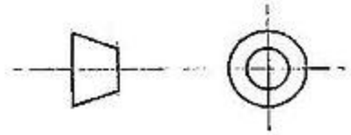


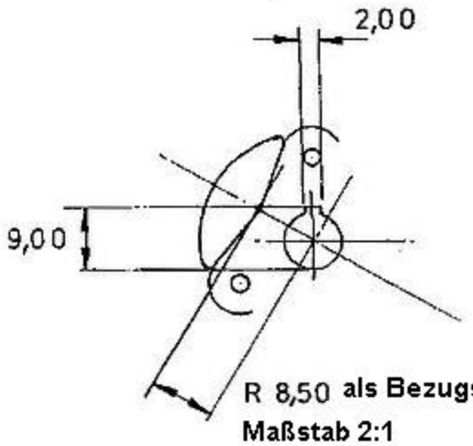




Abmessungen wie die Bauteile

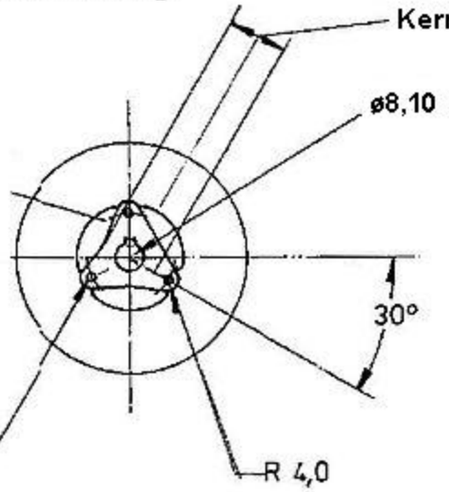
Kontrollschablone





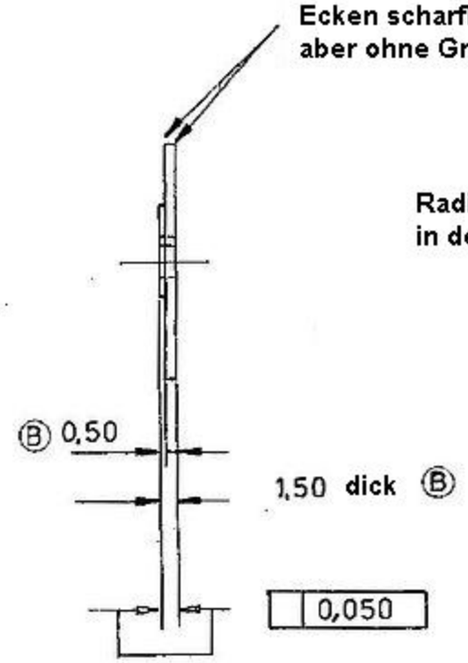
als Bezugsmaß
Maßstab 2:1

Ⓑ Angedachte Herstellungsmethode mittels Aufspann Vorrichtung .



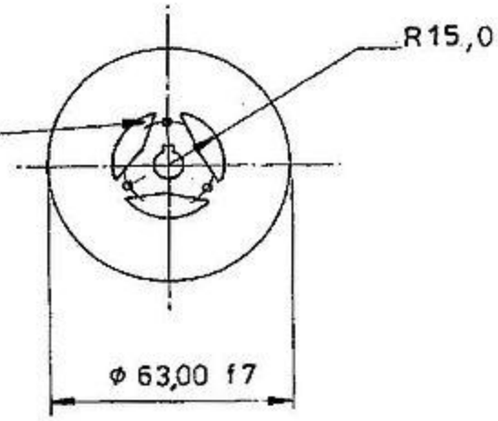
3 Öffnungen gleichmäßig am Umfang verteilt.

3 Bohrungen von ø 1,50 H11 gleichmäßig verteilt auf Teilkreis ø 25,00 mm



Darstellung axial vergrößert !

für die Freigängigkeit muß die Planität / Ebenheit eingehalten werden !



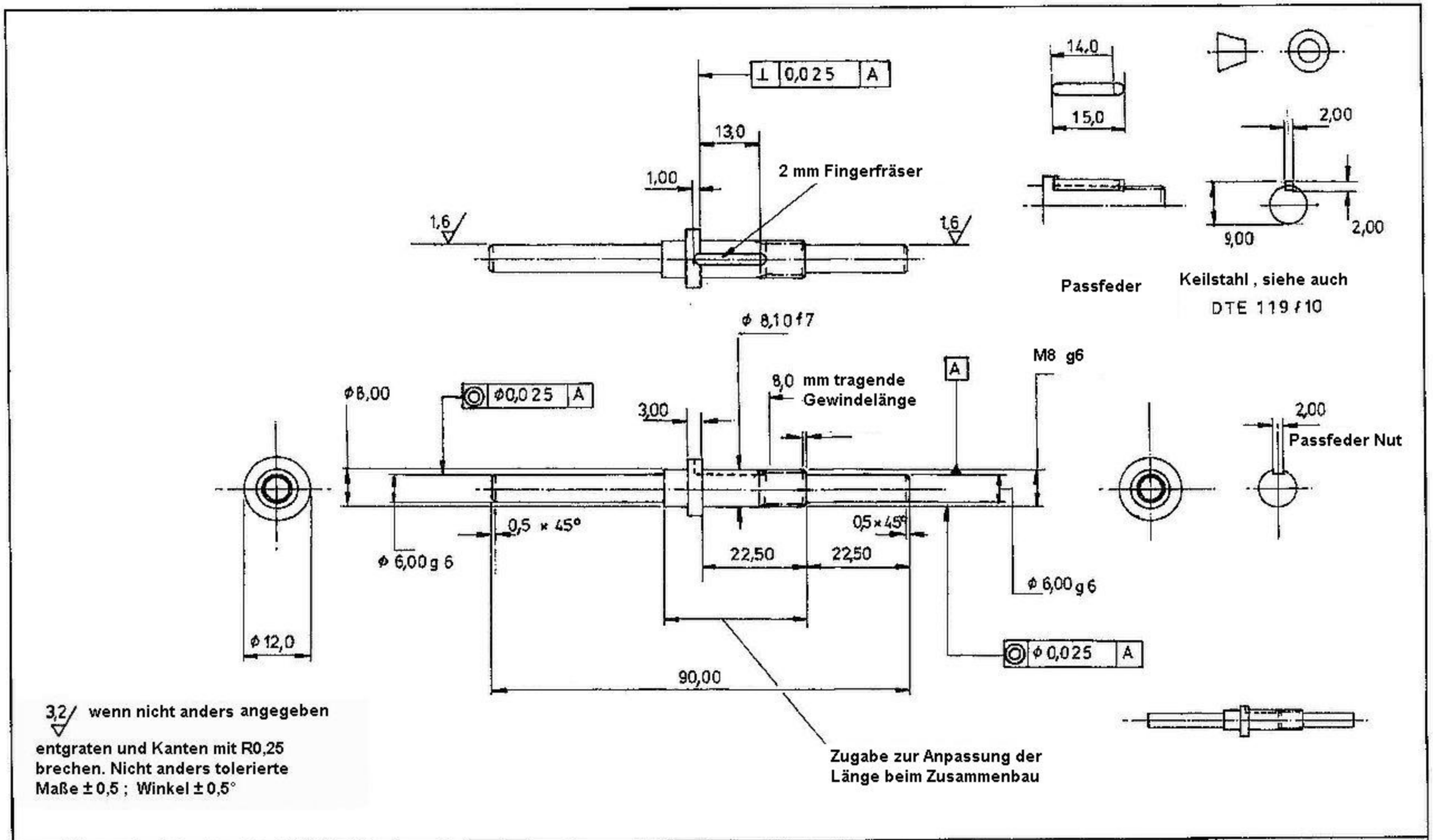
Radien als Übergang in den Ecken

kann auch mittels Elektro Errodieren angefertigt werden .

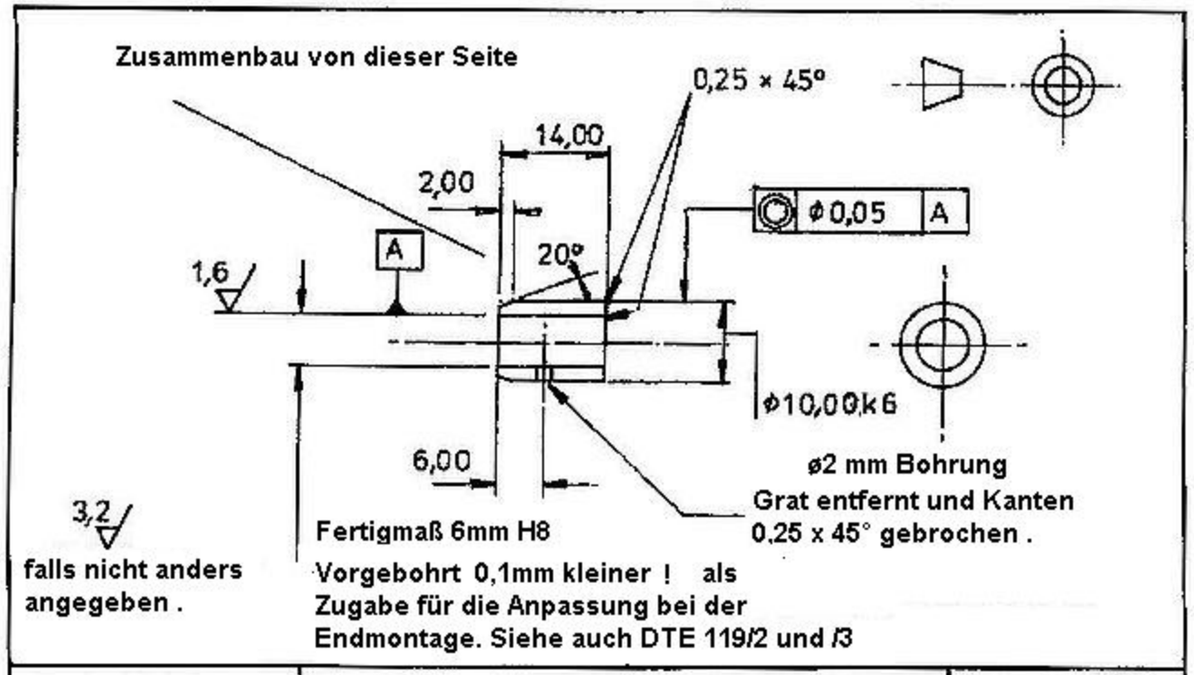
Material MUSS ! von hoher Festigkeit sein .

entgraten und Kanten mit R0,25 brechen. Nicht anders tolerierte Maße ± 0,5 ; Winkel ± 0,5°

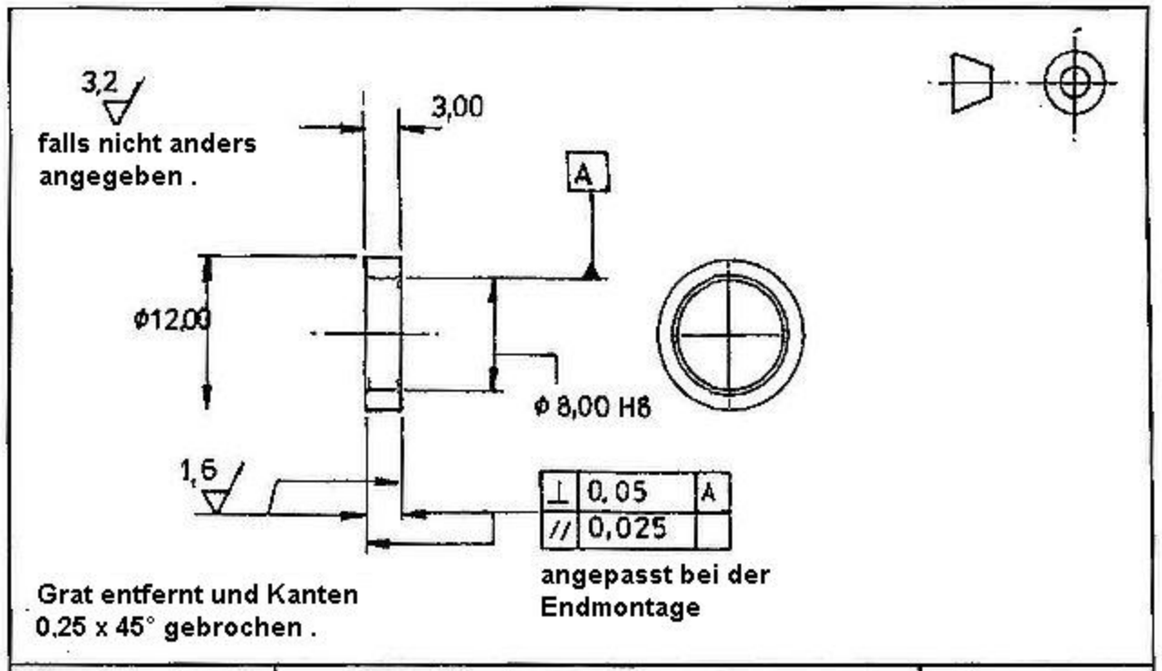
Aluminium Legierung Dural 140 N/mm2	**Laufscheibe ø 63 mm**	DTE 119 / 4



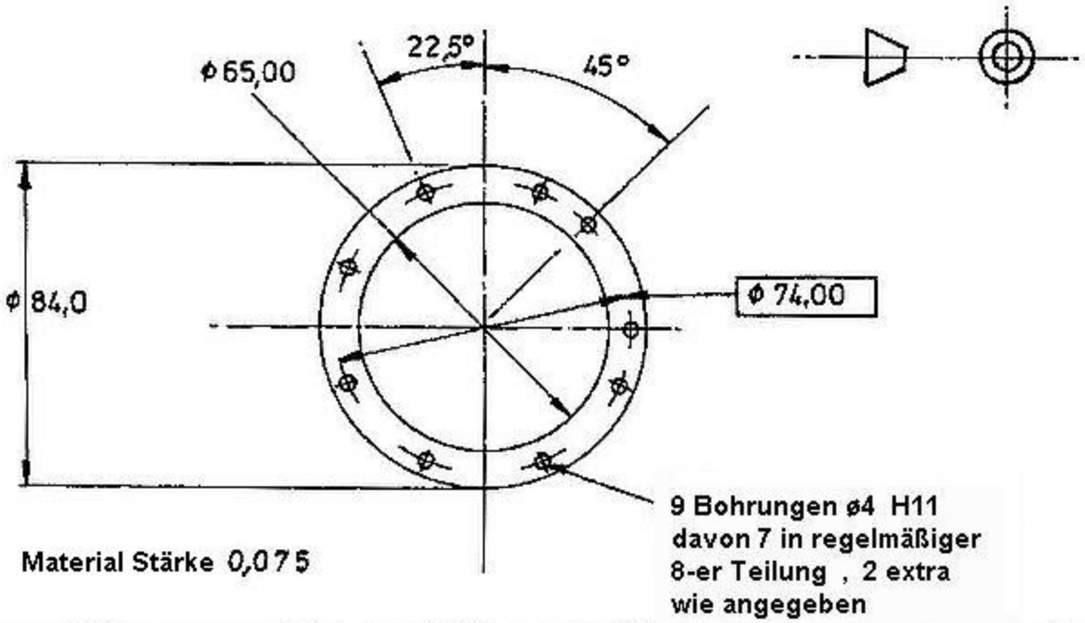
Vergütungs Stahl z.B. 42 CrMo 4	**Welle für Nenngröße 63**	DTE 119 / 5



Lagerbronce mit Blei	Lagerbuchse 63	DTE 119/6



St 37	Distanzkragen 63	DTE 119/7



Mylar	Flachdichtung 63	DTE 119/8

Durchm	H 11	H 8	H 7	f 7	g 6	k 6
6 – 10	+ 90	+ 22	+ 15	– 13	– 5	+ 10
	0	0	0	– 28	– 14	+ 1
50 – 65		+ 46	– 30	– 30	– 10	
		0	0	– 60	– 29	

Alle Tabellenwerte sind 0,001 mm

für M3 ø 2,5mm Kernloch vorbohren
Güte der Innensechskant Schrauben und Bolzen = 8.8 oder besser .

Die Anzugsmomente für die Schrauben gelten für den eingeölten Zustand und können im 30 % abweichen.

Bohrloch Lageabweichungen bis ⊕ ϕ0,10 zur idealen Position

Zeichnungs- und Bauteil- Toleranzen "mittel" nach DIN
Stoppmuttern beispielsweise von PHILIDAS oder AERO SPLIT
alternativ auch LOCTITE Schraubensicherung
Niete Pos. 119/13 auch als Abschnitte von Stangenmaterial oder Halbzeugen

	Toleranz Tabelle	DTE 119/9