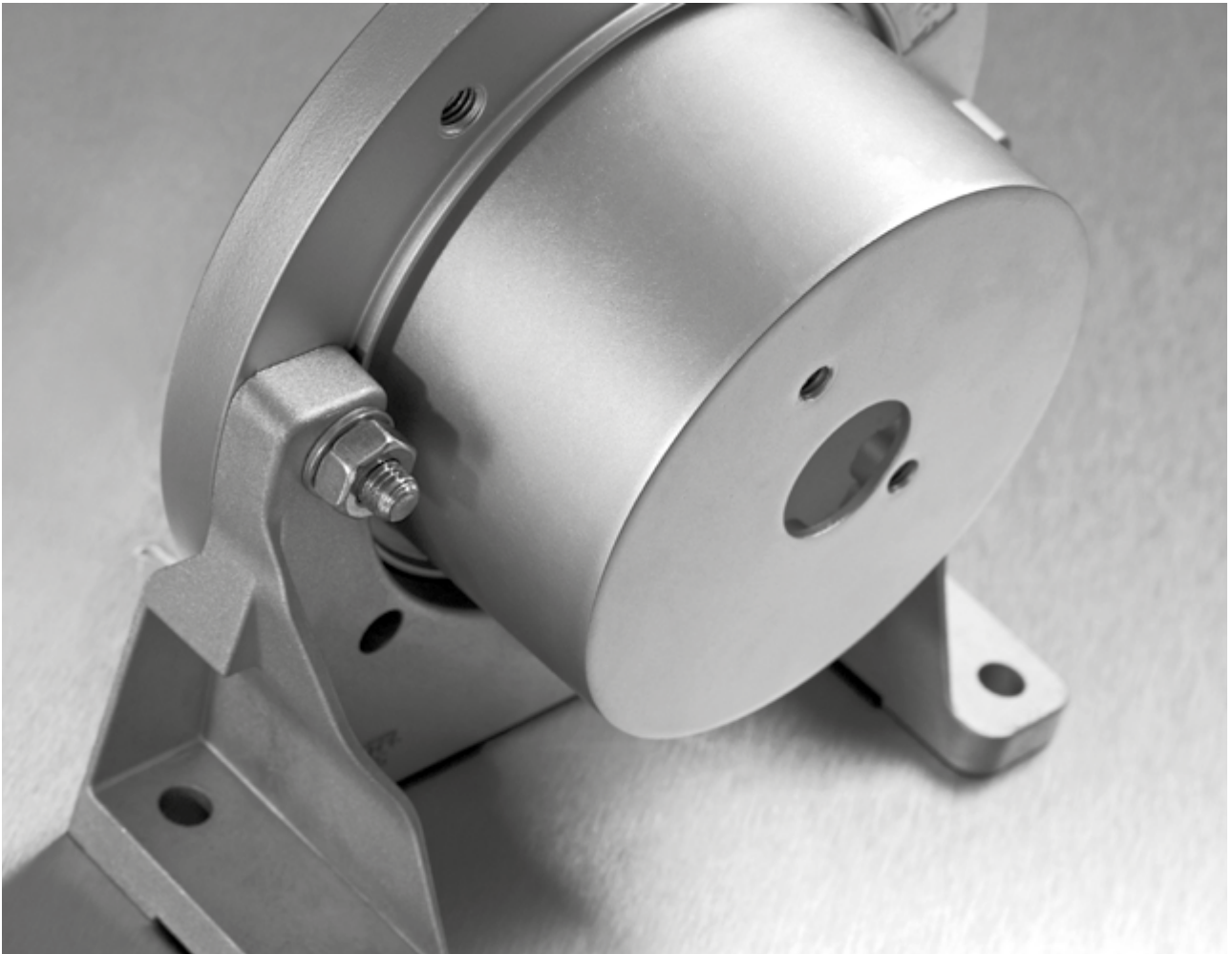


**Solutions for Fluid Technology**



**MONTAGEANLEITUNG**

Pumpenträger

## 1. ALLGEMEINER HINWEIS

Lesen Sie diese Montageanleitung sorgfältig durch und achten Sie besonders auf die Sicherheitshinweise!

## 3. BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Der Pumpenträger ist ausschließlich für die technischen Daten entsprechend den Herstellerangaben zu verwenden.

Für entstehende Schäden durch bauliche Veränderungen oder nicht bestimmungsmäßigen Einsatz übernimmt der Hersteller keine Haftung.

## 4. MONTAGE PUMPENTRÄGER

Der montagefertig gelieferte Pumpenträger wird über die beidseitigen Zentrierungen mit den Bauteilen Motor und Pumpe verschraubt. (Für die Montage der Kupplungen siehe Anleitung Kupplungen). Zur Befestigung des Pumpenträgers an den Motor sind nur die dafür vorgesehenen Gewindebohrungen zu verwenden.

Die Gewindelänge im Pumpenträger muss voll ausgenutzt werden. Entsprechend sind die Schraubenlängen motor- und pumpenseitig zu bestimmen.

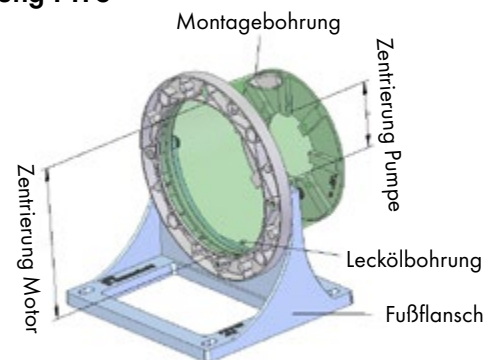
Bei Einsatz in Verbindung mit einem Fußflansch, sind die Schrauben zur Befestigung des Motors im Bereich des Fußflansches so lang zu wählen, dass sie durch den Fußflansch ragen und mit einer Mutter befestigt werden können.

Bitte Einbaurichtung des Pumpenträgers beachten. Siehe Abbildungen rechts.

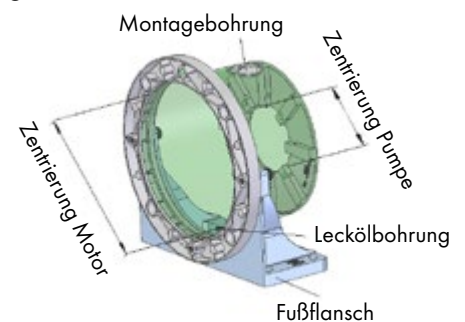
## 2. ALLGEMEINER GEFAHRENHINWEIS

Vor Beginn der Montage oder Demontearbeiten ist sicherzustellen, dass die Anlage ausgeschaltet ist und auch nicht versehentlich eingeschaltet werden kann.

### Einbaurichtung PTFS



### Einbaurichtung PTFL



## 5. ANZUGSMOMENTE

Die Schrauben sind generell zur Sicherung mit entsprechenden handelsüblichen Klebern einzusetzen.

Seitlich am Pumpenträger eingebrachte Entlüftungs-, Montage- oder Leckölbohrungen sind je nach Größe so zu verschließen, dass eine Berührung der im Pumpenträger rotierenden Teile nicht möglich ist. HBE bietet hierzu Verschlussstopfen oder Abdeckgitter an.

Sofern für Pumpenträger Öldichtigkeit gefordert wird, ist dies in der Bestellung anzugeben.

### Für Grauguss Pumpenträger

Zylinderschraube nach DIN 912 8.8	Anzugsdrehmoment <sup>2)</sup>
M8	23 Nm
M10	46 Nm
M12	79 Nm
M16	195 Nm
M20	Bis Größe 350 = 300 Nm Ab Größe 400 = 395 Nm
M24	680 Nm

<sup>2)</sup> Anzugsmomente der Festigkeitsklasse 8.8;  
Reibwert 0,125

### Für Aluminium Pumpenträger

Zylinderschraube nach DIN 912 8.8	Anzugsdrehmoment <sup>1)</sup>
M8	12 Nm
M10	23 Nm
M12	40 Nm
M16	100 Nm
M20	190 Nm

<sup>1)</sup> Anzugsmomente der Festigkeitsklasse 5.6

### Für Stahl Pumpenträger

Zylinderschraube nach DIN 912 10.9	Anzugsdrehmoment <sup>3)</sup>
M8	34 Nm
M10	67 Nm
M12	115 Nm
M16	290 Nm
M20	Bis Größe 350 = 490 Nm Ab Größe 400 = 560 Nm
M24	970 Nm

<sup>3)</sup> Anzugsmomente der Festigkeitsklasse 10.9;  
Reibwert 0,125

## 6. ENTSORGUNG

Die Entsorgung von Verpackungen bzw. des Produktes am Ende der Nutzungsdauer hat unter Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften und Richtlinien zu erfolgen.

Die Werkstoffe müssen wie folgt fachgerecht entsorgt werden:

- Metall
- Kunststoffe
- Dichtungen (Restmüll)
- usw.

Mit der Herausgabe dieser Bedienungsanleitung erlöschen sämtliche Angaben aus früheren Publikationen. Änderungen und Abweichungen bleiben HBE vorbehalten. Für mögliche Druckfehler übernimmt HBE keine Haftung. Vervielfältigungen, auch Auszüge, sind nur nach schriftlicher Genehmigung durch HBE gestattet. HBE behält sich das Recht vor, jederzeit technische Änderungen durchzuführen. Stand: 10/2021

**HBE** hydraulic  
components



HBE GmbH  
Hönnestraße 47  
58809 Neuenrade

Fon +49 (0) 23 94 / 616-0  
Fax +49 (0) 23 94 / 616-25  
info@hbe-hydraulics.com  
[www.hbe-hydraulics.com](http://www.hbe-hydraulics.com)

**e.holding**  
FLUID TECHNOLOGY GROUP  
[www.e-holding.de](http://www.e-holding.de)