

Stemin Machinefabriek b.v.  
Hanzeweg 3 • 7241 CR Lochem  
P.O. Box 32 • 7240 AA Lochem  
The Netherlands  
T (+) 31 (0) 573 25 20 43  
F (+) 31 (0) 573 25 71 13  
info@stemin.nl • www.stemin.nl



## Bushings - Taperbush



## Technische Informatie

## Technical Information

Klembus Bushings	boring (mm)	moment zonder spie (Nm)	moment met spie (Nm)	axiale klemkracht (N)
	bore	torque excl. key	torque incl. key	axial clamping force
1008	11	27	136	3.600
	12	29		3.990
	19	51		4.940
	24	66		5.490
	25	69		5.650
1108	11	28	147	3.700
	19	49		4.630
	24	64		5.220
	28	79		5.720
1210	11	56	407	6.100
	16	82		8.840
	19	105		9.800
	24	142		10.900
	32	210		12.300
1610	14	72	486	6.250
	19	98		8.500
	24	135		9.670
	42	265		12.700
1615	38	240	808	11.900
	42	265		12.700
	14	96		6.700
	24	165		11.500
2012	38	310	1.311	14.400
	50	420		16.700
	18	180		8.050
	38	380		17.000
2517	48	510	2.712	19.200
	60	670		22.300
	65	730		24.200
	25	340		15.650
3020	38	520	5.062	23.900
	48	730		26.100
	60	970		31.500
	75	1.300		34.500
3030	35	830	8.734	34.050
	42	1000		41.000
	60	1.580		49.800
	90	2.600		59.000
3535	48	1.700	12.428	68.000
	75	3.900		77.200
	100	4.400		89.400
4040	55	2.500	14.236	79.600
	75	3.900		93.000
	100	5.500		107.700
4545	60	3.160	14.236	73.450
	75	3.950		91.800
	100	5.650		106.600
	125	7.370		119.500

- de hierboven genoemde waarden zijn gemiddelde waarden en hebben een nauwkeurigheid van  $\pm 10\%$
- Tussenwaarden kunnen geïnterpoleerd worden
- Bij gebruikmaking van een spie kunnen de aanhaalmomenten met 20% worden gereduceerd

- the above mentioned values are average values and have an accuracy of  $\pm 10\%$
- not mentioned values can be interpolated
- when using a key the tightening torque can be reduced by 20%

Het recht op vermenigvuldigen, kopiëren en vertalen behouden wij ons voor. Wij behouden ons het recht voor om maten en constructies te wijzigen.

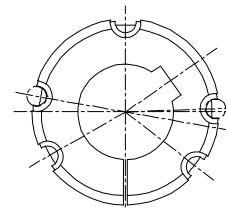
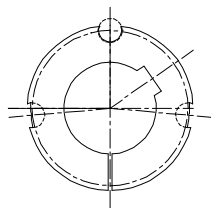
Das Recht auf Vervielfältigungen, Nachdruck und Übersetzung behalten wir uns vor. Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten.

All rights of duplication, reprinting and translation are reserved. We reserve the right to modify dimensions and constructions without prior notice.

Drukwerk No. 02.02.09.440.08.02/04

Druckschrift Nr. 02.02.09.440.08.02/04

Publication No. 02.02.09.440.08.02/04



**type A**

**type B**

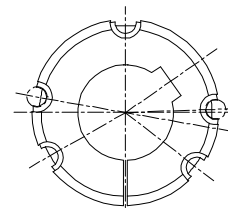
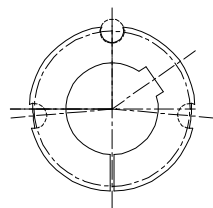
asgat Bohrung / bore <sup>(1)</sup> (mm)	1008	1108	1210	1610	1615	2012	2517	3020	3535	4040	4545	5050
11	+	+	+									
12	+	+	+									
14	+	+	+	+	+	+						
16	+	+	+	+	+	+						
18	+	+	+	+	+	+						
19	+	+	+	+	+	+	+					
20	+	+	+	+	+	+	+					
22	+	+	+	+	+	+	+					
24	+	+	+	+	+	+	+					
25	+ <sup>3</sup>	+	+	+	+	+	+	+				
28		+ <sup>2/3</sup>	+	+	+	+	+	+				
30			+ <sup>3</sup>	+	+	+	+	+				
32			+ <sup>2/3</sup>	+	+	+	+	+				
35				+	+	+	+	+	+			
38				+	+	+	+	+	+			
40				+ <sup>3</sup>	+ <sup>3</sup>	+	+	+	+			
42				+ <sup>2/3</sup>	+ <sup>2/3</sup>	+	+	+	+			
45						+	+	+	+			
48						+	+	+	+	+		
50						+ <sup>3</sup>	+	+	+	+		
55							+	+	+	+	+	
60							+	+	+	+	+	+
65							+ <sup>2/3</sup>	+	+	+	+	+
70								+	+	+	+	+
75								+ <sup>3</sup>	+	+	+	+
80									+	+	+	+
85									+	+	+	+
90									+	+	+	+
95										+	+	+
100										+	+	+
105											+	+
110												+
115												+
120												+
125												+
type	1008	1108	1210	1610	1615	2012	2517	3020	3535	4040	4545	5050
	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B
aanhaal-moment (Nm) Anzugsmoment (Nm) tightening torque (Nm)	5,5	5,5	20	20	20	30	50	90	115	170	195	275
bout B.S.W. Schraube B.S.W. screw B.S.W.	1/4" X 1/2"	1/4" X 1/2"	3/8" X 5/8"	3/8" X 5/8"	3/8" X 5/8"	7/16" X 7/8"	1/2" X 1"	5/8" X 1 1/4"	1/2" X 1 1/2"	5/8" X 1 3/4"	3/4" X 2"	7/8" X 2 1/4"
gewicht (kg ca.) weight (kg ca.)	0,12	0,16	0,28	0,42	0,61	0,75	1,10	2,61	5,25	7,80	13,00	15,00

(1) asgat met spiebaan volgens DIN 6885/1      Bohrung mit Nut nach DIN 6885/1      with keyway according to DIN 6885/1

(2) voorzien van verlaagde spiebaan - mit Flachnut - with shallow keyway:

bus/bush	spiebaan / Flachnut / keyway	bus/bush	spiebaan / Flachnut / keyway
	(mm)		(mm)
1108 - 28	8 x 2,0	1610 / 1615 - 42	12 x 2,3
1210 - 32	10 x 3,3	2517 - 65	18 x 4,8

(3) material: staal - overige afmetingen gietijzer / Material: Stahl - übrige Abmessungen Grauguß / material: steel - other sizes cast-iron



**type A**

**type B**

asgat Bohrung/bore <sup>(1)</sup>	1108	1210	1610	2012	2517	3020	3535
inches - (mm)							
1/2 - (0,500)	+	+	+				
5/8 - (0,625)	+	+	+				
3/4 - (0,750)	+	+	+	+	+		
7/8 - (0,875)	+	+	+	+	+		
1 0/0 - (1,000)	+ <sup>2</sup>	+	+	+	+		
1 1/8 - (1,125)	+ <sup>2/3</sup>	+	+	+	+		
1 1/4 - (1,250)		+	+	+	+		
1 3/8 - (1,375)			+	+	+		
1 1/2 - (1,500)			+	+	+	+	+
1 5/8 - (1,625)			+	+	+	+	+
1 3/4 - (1,750)				+	+	+	+
1 7/8 - (1,875)				+	+	+	+
2 0/0 - (2,000)				+	+	+	+
2 1/8 - (2,125)					+	+	+
2 1/4 - (2,250)					+	+	+
2 3/8 - (2,375)					+	+	+
2 1/2 - (2,500)					+	+	+
2 5/8 - (2,625)						+	+
2 3/4 - (2,750)						+	+
2 7/8 - (2,875)						+	+
3 0/0 - (3,000)						+	+
3 1/8 - (3,125)							+
3 1/4 - (3,250)							+
3 3/8 - (3,375)							+
3 1/2 - (3,500)							+ <sup>2</sup>
<b>type</b>	<b>1108</b>	<b>1210</b>	<b>1610</b>	<b>2012</b>	<b>2517</b>	<b>3020</b>	<b>3535</b>
	A	A	A	A	A	A	B
aanhaal-moment (Nm) Anzugsmoment (Nm) tightening torque (Nm)	5,5	20	20	30	50	90	115
bout B.S.W. Schraube B.S.W. screw B.S.W.	1/4" X 1/2"	3/8" X 5/8"	3/8" X 5/8"	7/16" X 7/8"	1/2" X 1"	5/8" X 1 1/4"	1/2" X 1 1/2"
gewicht (kg ca.) weight (kg ca.)	0,12	0,22	0,31	0,57	1,15	2,10	4,90

(1)	asgat met spiebaan volgens BS 46	Bohrung mit Nut nach BS 46	with keyway according to BS 46
-----	-------------------------------------	-------------------------------	-----------------------------------

(2) voorzien van verlaagde spiebaan - mit Flachnut - with shallow keyway:

bus/bush	spiebaan / Flachnut / keyway	bus/bush	spiebaan / Flachnut / keyway
	(mm)		(mm)
1108 - 1,0" / 1,125"	5/16" x 5/64"	3535 - 3,5"	7/8" x 1/4"

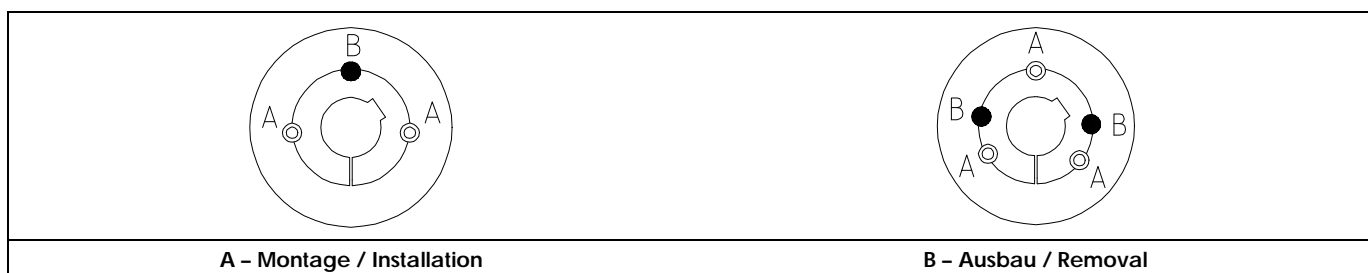
(3) material: staal - overige afmetingen gietijzer / Material: Stahl - übrige Abmessungen Grauguß / material: steel - other sizes cast-iron

**Montage**

1. Vor der Montage der Buchse sind die Bohrungen und die konischen Teile sorgfältig zu reinigen.
2. Die Buchse in das Produkt einsetzen und alle Bohrungen zur Deckung bringen.
3. Gewindestift bzw. Zylinderschrauben leicht einölen und einschrauben, Schrauben noch nicht festziehen.
4. Welle säubern und entfetten, Produkt mit Buchse bis zur gewünschten Position auf die Welle schieben.
5. Bei Verwendung einer Paßfeder ist diese zuerst in der Nut der Welle einzulegen. Zwischen der Paßfeder und der Bohrungsnut muss ein Rückenspiel vorhanden sein.
6. Gewindestiften bzw. Zylinderschrauben gleichmässig mit den in der Tabelle angegebenen Anzugs-momenten anziehen.
7. Nach kurzer Betriebszeit (1 Stunde) Anzugsmoment der Schrauben überprüfen und gegebenenfalls korrigieren.
8. Um das Eindringen von Fremdkörpern zu verhindern, leere Bohrungen mit Fett füllen.

**Installation**

1. Before fitting the bushing, carefully clean the bore and conical parts.
2. Place bushing in the hub and match half holes to make complete holes.
3. Oil thread and point of set screws, or under head of cap screws. Place screws loosely in holes threaded in hub, as shown in diagrams.
4. Mount assembly on clean shaft and locate in desired position with bush slightly free in hub.
5. When using a key it should first be fitted into the keyway of the shaft. There should be a top clearance between the key and the keyway in the bore.
6. Tighten screws gradually and alternately in accordance with the torques listed in table.
7. After drive has run under load for one hours, stop and check tightness of screws.
8. Grease empty holes to exclude dirt.

**Ausbau**

1. Alle Schrauben lösen. Je nach Buchsengröße ein oder zwei Schrauben ganz herausschrauben, einölen und in die Abdrückbohrungen einschrauben.
2. Die Schraube(n) gleichmäßig anziehen, bis sich die Buchse aus der Nabe löst und das Produkt sich frei auf der Welle bewegen lässt.
3. Produkt mit Buchse von der Welle abnehmen.

**Removal**

1. Slacken all screws. Depending on the size of the bushing remove one or two. After point and thread of grub screws or under head or thread of cap screws insert them into the jacking-off hole(s) of the bushing.
2. Tighten screw(s) uniformly and alternately until the bushing is loose in the hub and the product is free on the shaft.
3. Remove assembly from shaft.

Größe Size	Schraube / Anzahl Screws / Quantity	Gewinde Thread	Länge Length	Büchsenlänge Length Bushing	Schlüssel Key	Anzugsmoment Tightening Torque
	(-)	["]	(mm)	(mm)	(-)	(Nm)
1008	2	1 / 4	13	22,3	3	5,5
1108	2	1 / 4	13	22,3	3	5,5
1210	2	3 / 8	16	25,4	5	20
1215	2	3 / 8	16	38,1	5	20
1310	2	3 / 8	16	25,4	5	20
1610	2	3 / 8	16	25,4	5	20
1615	2	3 / 8	16	38,1	5	20
2012	2	7 / 16	22	31,8	6	30
2517	2	1 / 2	25	44,5	6	50
3020	2	5 / 8	32	50,8	8	90
3030	2	5 / 8	32	76,2	8	90
3535	3	1 / 2	38	88,9	10	115
4040	3	5 / 8	44	101,6	14	170
4545	3	3 / 4	51	114,3	14	195
5050	3	7 / 8	57	127,0	17	275