

**Die Kenntnis von Aufbau und Montageablauf eines 4-fach Pressverbandes für Wellenverbindungen ist Voraussetzung für seine Berechnung**  
*The knowledge of the composition and mounting process of a 4-fold interference fit assembly is the prerequisite for its calculation*

	Variante 1 Flanschkupplung <i>flange coupling (half coupling)</i>	Variante 2 Flanschkupplung <i>flange coupling (half coupling)</i>	Variante 3 Direkte Verbindung von 2 Wellen <i>Direct connection of two shafts</i>
Komplette Kupplung <i>Complete coupling</i>			
Das Berechnungsmodell ist für alle Varianten gleich <i>The same calculation model for all variants</i>	↘	↓	↙
Bereich der Berechnung (4 Hohlzylinder) <i>Area of calculation (4 hollow cylinder)</i>			
Einzelteile <i>Component parts</i>	Teil 3 (Welle) <i>Part 3 (shaft)</i>	Teil 4 (Stützhülse) <i>Part 4 (tubular stiffener)</i>	Teil 1 (Kupplung oder Kupplungshülse) <i>Part 1 (Coupling or coupling sleeve)</i>
	↓	↓	↓
	↘	↙	↘
	Fügen von Teil 3 und Teil 4 durch Erwärmen von Teil 3 oder Kühlen von Teil 4 oder beides <i>Joining of part 3 and part 4 by heating of part 3 or cooling of part 4 or both</i>		Einsetzen von Teil 2 in Teil 1 (nicht einpressen) <i>Insert part 2 into part 1 (no force fitting)</i>
	↓		↓
	Feinbearbeitung von Teil 3 (Welle) außen zur Toleranzminimierung <i>Fine finishing of the part 3 (shaft) outside to minimize the tolerances</i>		↙
	Aufschieben von Teil (1+2) auf Teil (3+4) / <i>Insert part (1+2) into part (3+4)</i>		
	Aufpressen von Teil 1 auf Teil 2 / <i>Pressing the part 1 on the part 2</i>		
	↓		
<a href="http://www.jblatt.drupalgardens.com">www.jblatt.drupalgardens.com</a> Klaus-Jürgen Bladt Streuweisenweg 60 18119 Rostock			Edition: 26.10.2012