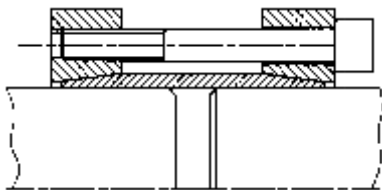


Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 10 - wykonanie zewnętrzne

SIT-LOCK® 10 pierścienie rozprężno-zaciskowe z tuleją zaciskową z podwójnym pierścieniem mocującym stożkowym. Zapewniają kompensację odchyłek kątowych i współosiowanie współpracujących czopów wałów. Są zdolne przenosić



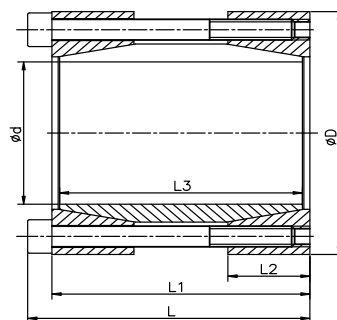
Montaż

Starannie oczyścić powierzchnie stykowe piasty i wału. Następnie pokryj je cienką warstwą oleju mineralnego. Załóż tuleję SIT-LOCK® na wał i wsuń ją w otwór piasty. Spasuj elementy ze sobą zgodnie z wymaganiami. Następnie stopniowo i równo dokręć śruby mocujące aż do podanej wartości momentu siły (M_s).

Śruby należy dokręcać naprzemiennie i stopniowo:

- najpierw dokręć śruby ręcznie, aż do napotkania oporu,
- sprawdź poprawność położenia piasty na wale,
- dokręć śruby do połowy ich momentu siły (M_s) podanego w katalogu,
- powtarzaj aż do dokręcenia z pełnym momentem siły — posługując się kluczem dynamometrycznym,

duże momenty obrotowe i zginające bez konieczności montażu na wpust. Są tanim rozwiązaniem dla sztywnych układów przeniesienia napędu.



- sprawdź, czy każda śruba mocująca została dokręcona z podanym momentem siły.

Uwaga: NIE WOLNO dokręcać śrub powyżej wyznaczonego dla nich momentu dokręcania! Nie wolno używać smarów typu Molykote ani na bazie dwusiarczku molibdenu.

Demontaż

Poluzuj wszystkie śruby zabezpieczające po kolei, w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, i na tyle, aby dało się przesunąć sprzęgło na obu wałach. NIE WOLNO całkowicie wykręcić śrub z ich otworów.

Uwaga: Jeśli chcesz ponownie zamontować element mocujący, dokładnie przesmaruj jego powierzchnie stykowe i śruby, po czym wykonaj montaż zgodnie z powyższą instrukcją.

Wymiary [mm]					Parametry		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	L	L ₁	L ₂	L ₃	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
17 x 50	56	50	16	44	179	21	4	M6x45	17
18 x 50	56	50	16	44	190	21	4	M6x45	17
19 x 50	56	50	16	44	200	21	4	M6x45	17
20 x 50	56	50	16	44	211	21	4	M6x45	17
22 x 55	66	60	18,5	54	347	32	6	M6x55	17
24 x 55	66	60	18,5	54	379	32	6	M6x55	17
25 x 55	66	60	18,5	54	394	32	6	M6x55	17
28 x 60	66	60	18,5	54	442	32	6	M6x55	17
30 x 60	66	60	18,5	54	473	32	6	M6x55	17
32 x 63	66	60	18,5	54	505	32	6	M6x55	17
35 x 75	83	75	22	67	682	39	4	M8x70	42
38 x 75	83	75	22	67	741	39	4	M8x70	42
40 x 75	83	75	22	67	780	39	4	M8x70	42
42 x 78	83	75	22	67	819	39	4	M8x70	42
45 x 85	93	85	24,5	76	1,317	59	6	M8x80	42
48 x 90	93	85	24,5	76	1,405	59	6	M8x80	42
50 x 90	93	85	24,5	76	1,463	59	6	M8x80	42
55 x 94	93	85	24,5	76	2,147	78	8	M8x80	42
60 x 100	93	85	24,5	76	2,343	78	8	M8x80	42
65 x 105	93	85	24,5	76	2,538	78	8	M8x80	42
70 x 115	110	100	29	90	3,239	93	6	M10x95	83
75 x 120	110	100	29	90	3,471	93	6	M10x95	83
80 x 125	110	100	29	90	4,938	123	8	M10x95	83

Maksymalna dopuszczalna chropowatość powierzchni

Rt 16 µm

Tolerancja wykonania

wał h 8

Uwagi:

Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

W kwestii wykonania tulei o większych gabarytach, prosimy o kontakt z producentem.

M _s	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N