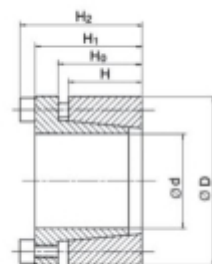
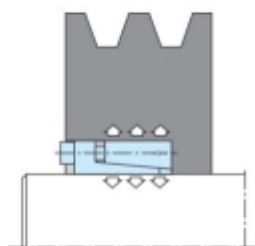


Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 6 - samocentrujące

Tuleja rozprężno-zaciskowa z pojedynczym pierścieniem stożkowym. Gwarantuje dokładne wyśrodkowanie i samocentrowanie. Podczas montażu może dojść do niewielkiego przesunięcia się piasty na wale. Dlatego też to wykonanie tulei

rozprężno-zaciskowej nie nadaje się do montażu wymagającego precyzyjnego wycentrowania.

SIT-LOCK® 6 nadaje się do układów przeniesienia napędu pracujących w zakresie umiarkowanych wartości momentu obrotowego.



Montaż

Starannie oczyść 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 (Ms).

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 (Ms) podanego w katalogu,
- powtarzaj aż do dokręcenia z pełnym momentem siły — posługując się kluczem dynamometrycznym,
- sprawdź, czy każda śruba mocująca została dokręcona z podanym momentem siły.

Nie wolno używać smarów typu Molykote ani na bazie dwusiarczku molibdenu.

Demontaż

Stopniowo poluzuj wszystkie śruby mocujące. Wyjmij śruby i przenieś je do otworów gwintowanych luzujących, po czym dokręcaj powoli, aż SIT-LOCK® puści.

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

Centrowanie

Pierścień rozprężno-zaciskowy jest elementem samocentrującym i dlatego można przyjąć współosiowość połączenia między wałem a piastą w granicach 0,02-0,04 mm.

Maksymalna dopuszczalna chropowatość powierzchni
Rt 16 µm
Tolerancja wykonania
wał h 8 - piasta H 8

Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 6 - samocentrujące

Wymiary [mm]					Parametry		Nacisk [N/mm ²]		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H	H ₀	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
20 x 47	17	22	28	34	380	38	297	126	5	M6	14
22 x 47	17	22	28	34	419	38	270	126	5	M6	14
24 x 50	17	22	28	34	457	38	247	119	5	M6	14
25 x 50	17	22	28	34	571	46	285	142	6	M6	14
28 x 55	17	22	28	34	639	46	254	130	6	M6	14
30 x 55	17	22	28	34	685	46	237	130	6	M6	14
32 x 60	17	22	28	34	974	61	297	158	8	M6	14
35 x 60	17	22	28	34	1,065	61	271	158	8	M6	14
38 x 65	17	22	28	34	1,157	61	250	146	8	M6	14
40 x 65	17	22	28	34	1,218	61	237	146	8	M6	14
42 x 75	20	26	34	42	2,060	98	310	173	7	M8	35
45 x 75	20	26	34	42	2,207	98	289	173	7	M8	35
48 x 80	20	26	34	42	2,354	98	271	163	7	M8	35
50 x 80	20	26	34	42	2,452	98	260	163	7	M8	35
55 x 85	20	26	34	42	3,082	112	270	175	8	M8	35
60 x 90	20	26	34	42	3,363	112	248	165	8	M8	35
65 x 95	20	26	34	42	4,098	126	257	176	9	M8	35
70 x 110	24	30	40	50	6,240	178	281	179	8	M10	70
75 x 115	24	30	40	50	6,685	178	263	171	8	M10	70
80 x 120	24	30	40	50	7,131	178	246	164	8	M10	70
85 x 125	24	30	40	50	8,524	201	261	177	9	M10	70
90 x 130	24	30	40	50	9,025	201	246	171	9	M10	70
95 x 135	24	30	40	50	10,585	223	259	182	10	M10	70
100 x 145	26	32	44	56	13,045	261	266	184	8	M12	125
110 x 155	26	32	44	56	14,349	261	242	172	8	M12	125
120 x 165	26	32	44	56	17,610	294	250	181	9	M12	125
130 x 180	34	40	54	66	25,437	391	235	170	12	M12	125
140 x 190	34	40	54	68	28,155	402	224	165	9	M14	190
150 x 200	34	40	54	68	33,518	447	232	174	10	M14	190
160 x 210	34	40	54	68	39,327	492	240	183	11	M14	190
170 x 225	44	50	64	78	45,584	536	190	144	12	M14	190
180 x 235	44	50	64	78	48,265	536	180	138	12	M14	190
190 x 250	44	50	64	78	63,683	670	213	162	15	M14	190
200 x 260	44	50	64	78	67,035	670	202	155	15	M14	190

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	
M _T	Przenoszony moment obrotowy	
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N
p _w	Nacisk na wale	N/mm ²
p _n	Nacisk na piaście	N/mm ²