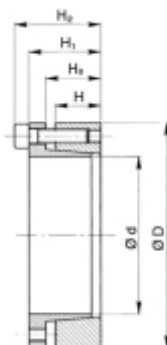


Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 12 - samocentrujące

SIT-LOCK® 12 to seria wygodnych w montażu samocentrujących tulei rozprężno-zaciskowych. Zalecane do montażu

elementów w dużej liczbie, pracujących w zakresie umiarkowanych wartości momentu obrotowego.



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,
- 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.

Uwagi:

Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

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

Maksymalna dopuszczalna szorstkość powierzchni
Rt 16 μ m
Tolerancja wykonania
wał h 8 - piasta H 8

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	Szt.	Gwint	M _s [Nm]
18 x 40	12	15	20	24	210	24	235	130	6	M4	5
19 x 41	12	15	20	24	220	24	220	128	6	M4	5
20 x 42	12	15	20	24	270	28	245	145	7	M4	5
22 x 44	12	15	20	24	300	28	225	140	7	M4	5
24 x 46	12	15	20	24	330	28	205	135	7	M4	5
25 x 47	12	15	20	24	340	28	195	130	7	M4	5
28 x 50	12	15	20	24	500	36	225	155	9	M4	5
30 x 52	12	15	20	24	530	36	210	151	9	M4	5
32 x 54	12	15	20	24	570	36	197	146	9	M4	5
35 x 57	16	19	24	28	690	40	158	115	10	M4	5
36 x 58	16	19	24	28	710	40	155	113	10	M4	5
38 x 60	16	19	24	28	830	44	160	120	11	M4	5
40 x 62	16	19	24	28	870	44	150	116	11	M4	5
42 x 70	19	23	30	36	1,530	73	200	146	8	M6	17
45 x 73	19	23	30	36	1,640	73	185	140	8	M6	17
48 x 76	19	23	30	36	1,750	73	175	134	8	M6	17
50 x 78	19	23	30	36	1,820	73	165	131	8	M6	17
55 x 83	19	23	30	36	2,000	73	150	123	8	M6	17
56 x 84	19	23	30	36	2,040	73	150	120	8	M6	17
60 x 88	19	23	30	36	2,460	82	158	130	9	M6	17
63 x 91	19	23	30	36	2,580	82	150	125	9	M6	17
65 x 93	19	23	30	36	2,660	82	140	120	9	M6	17
70 x 105	23	28	37	45	4,720	135	18,0	148	8	M8	41
75 x 110	23	28	37	45	5,050	135	170	140	8	M8	41
80 x 115	23	28	37	45	5,390	135	160	135	8	M8	41
85 x 120	23	28	37	45	5,730	135	150	130	8	M8	41
90 x 125	23	28	37	45	7,580	169	170	156	10	M8	41

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