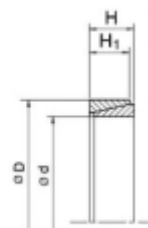
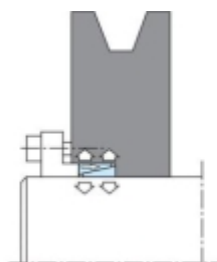


Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 2 - niesamocentrujące

Tuleje rozprężno-zaciskowe składają się z dwóch pierścieni zaciskowych, jednego wewnętrznego i jednego zewnętrznego. Są przeznaczone do demontażu z kołnierzem mocującym, który przykręca się do wału bądź w piaście. Liczba śrub

mocujących zależy od wielkości przenoszonego momentu obrotowego. SIT-LOCK® 2 ma zawartą formę konstrukcji. Można zatem zamontować nawet cztery takie tuleje, aby zwiększyć wartość przenoszonego momentu obrotowego.



Uwaga: Na zamówienie dostępne są rozcięte pierścienie SITLOCK® 2.

$$M_T = \left(\frac{\text{Ilość śrub}}{0,54} \cdot P_v \right) P_s \cdot 0,12 \cdot \frac{d}{2000}$$

Wartości P_v i M_s podano w tabeli DIN 912.

Uwaga:

Wartości podane w katalogu dotyczą sposobu montażu nr 1 (patrz następna strona).

W przypadku sposobu montażu nr 2, wartości M_T , F_{ax} , p_w i p_n zwiększono o 25%.

Montaż

Starannie oczyścić powierzchnie stykowe piasty i wału. Przesmaruj je cienką warstwą oleju mineralnego. Zamontuj 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,

Demontaż

Stopniowo i naprzemiennie odkręcaj wszystkie śruby mocujące, aż element SIT-LOCK® poluzuje się. Jeśli nie rozchyla

- powtarzaj aż do dokręcenia z pełnym momentem obrotowym — posługując się kluczem dynamometrycznym,
- sprawdź, czy każda śruba mocująca została dokręcona z podanym momentem siły.

Upewnij się, że kołnierz zaciskowy nie zapiera się o piastę oraz że odległość piasty od kołnierza jest identyczna na całym obwodzie.

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

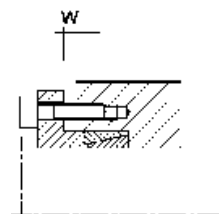
się po poluzowaniu, należy lekko opukać piastę młotkiem, aż puści.

Maksymalna dopuszczalna chropowatość powierzchni
Rt 6 μm
Tolerancja wykonania
wał h 6 - piasta H7 dla $\varnothing \leq 40$
wał h 8 - piasta H8 dla $\varnothing \geq 42$

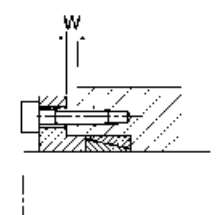
Obliczenia (M_T) dla większej liczby elementów SIT-LOCK® 2	
1 tuleja	$M_T = M_T$ patrz tabela
2 tuleje	$M_T = M_T$ patrz tabela x 1,55
3 tuleje	$M_T = M_T$ patrz tabela x 1,85
4 tuleje	$M_T = M_T$ patrz tabela x 2,02

Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 2 - niesamocentrujące

Wariant montażu nr 1



Wariant montażu nr 2



Wymiary [mm]			Siła osiowa		Parametry		W — ilość tulei zamontowanych równolegle [mm]				Nacisk [N/mm ²]	
d x D	H	H ₁	P ₀ [kN]	P _{tot} [kN]	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	1	2	3	4	P _w	P _n
6 x 9	4,5	3,7	-	4	3	0,9	2,5	2,5	3,0	4,0	106	71
7 x 10	4,5	3,7	-	5	4	1,1	2,5	2,5	3,0	4,0	114	80
8 x 11	4,5	3,7	-	6	5	1,3	2,5	2,5	3,0	4,0	119	87
9 x 12	4,5	3,7	8	15	7	1,6	2,5	2,5	3,0	4,0	130	98
10 x 13	4,5	3,7	7	16	10	2,0	2,5	2,5	3,0	4,0	143	110
12 x 15	4,5	3,7	7	16	12	2,0	2,5	2,5	3,0	4,0	119	96
13 x 16	4,5	3,7	7	16	14	2,1	2,5	2,5	3,0	4,0	116	95
14 x 18	6,3	5,3	11	26	23	3,3	3,5	3,5	4,5	5,5	119	93
15 x 19	6,3	5,3	11	27	27	3,6	3,5	3,5	4,5	5,5	120	95
16 x 20	6,3	5,3	10	27	30	3,8	3,5	3,5	4,5	5,5	118	95
17 x 21	6,3	5,3	10	27	33	3,9	3,5	3,5	4,5	5,5	114	92
18 x 22	6,3	5,3	9	33	48	5,3	3,5	3,5	4,5	5,5	147	121
19 x 24	6,3	5,3	13	33	43	4,6	3,5	3,5	4,5	5,5	120	95
20 x 25	6,3	5,3	12	33	47	4,7	3,5	3,5	4,5	5,5	117	93
22 x 26	6,3	5,3	9	34	61	5,6	3,5	3,5	4,5	5,5	126	107
24 x 28	6,3	5,3	8	34	68	5,7	3,5	3,5	4,5	5,5	119	102
25 x 30	6,3	5,3	10	37	75	6,0	3,5	3,5	4,5	5,5	120	100
28 x 32	6,3	5,3	8	40	101	7,2	3,5	3,5	4,5	5,5	129	113
30 x 35	6,3	5,3	9	40	105	7,0	3,5	3,5	4,5	5,5	116	100
32 x 36	6,3	5,3	8	44	128	8,0	3,5	3,5	4,5	5,5	125	112
35 x 40	7,0	6,0	10	54	171	9,8	3,5	3,5	4,5	5,5	124	108
36 x 42	7,0	6,0	12	57	181	10,1	3,5	3,5	4,5	5,5	124	106
38 x 44	7,0	6,0	11	60	207	10,9	3,5	3,5	4,5	5,5	127	109
40 x 45	8,0	6,6	14	70	249	12,5	3,5	4,5	5,5	6,5	125	111
42 x 48	8,0	6,6	16	75	278	13,2	3,5	4,5	5,5	6,5	127	111
45 x 52	10,0	8,6	28	110	409	18,2	3,5	4,5	5,5	6,5	124	108
48 x 55	10,0	8,6	25	110	455	19,0	3,5	4,5	5,5	6,5	122	106
50 x 57	10,0	8,6	24	110	480	19,2	3,5	4,5	5,5	6,5	118	104
55 x 62	10,0	8,6	22	120	601	21,8	3,5	4,5	5,5	6,5	123	109
56 x 64	12,0	10,4	30	150	750	26,8	3,5	4,5	5,5	7,0	122	107
60 x 68	12,0	10,4	28	160	883	29,4	3,5	4,5	5,5	7,0	125	110
63 x 71	12,0	10,4	27	170	1,005	31,9	3,5	4,5	5,5	7,0	129	115
65 x 73	12,0	10,4	26	170	1,044	32,1	3,5	4,5	5,5	7,0	126	112
70 x 79	14,0	12,2	31	210	1,392	39,8	3,5	5,0	6,5	7,5	124	109
71 x 80	14,0	12,2	31	220	1,491	42,0	3,5	5,0	6,5	7,5	129	114
75 x 84	14,0	12,2	35	230	1,628	43,4	3,5	5,0	6,5	7,5	126	112
80 x 91	17,0	15,0	48	300	2,240	56,0	4,0	6,0	6,5	8,0	124	109
85 x 96	17,0	15,0	46	320	2,593	61,0	4,0	6,0	6,5	8,0	127	112
90 x 101	17,0	15,0	44	330	2,864	63,6	4,0	6,0	6,5	8,0	125	111
95 x 106	17,0	15,0	41	340	3,153	66,4	4,0	6,0	6,5	8,0	124	111
100 x 114	21,0	18,7	61	460	4,433	88,7	5,0	6,0	7,0	9,0	126	110
110 x 124	21,0	18,7	66	475	4,999	90,9	5,0	6,0	7,0	9,0	117	104
120 x 134	21,0	18,7	60	475	5,529	92,2	5,0	6,0	7,0	9,0	109	98
130 x 148	28,0	25,3	96	700	8,720	134	5,0	7,0	9,0	11,0	108	95
140 x 158	28,0	25,3	89	740	10,127	145	6,0	7,0	9,0	11,0	108	96
150 x 168	28,0	25,3	85	790	11,750	157	6,0	7,0	8,0	11,0	110	98
160 x 178	28,0	25,3	79	950	15,492	194	6,0	7,0	9,0	11,0	127	114
170 x 191	33,0	30,0	117	1,180	20,071	236	7,0	9,0	10,0	12,0	123	109
180 x 201	33,0	30,0	111	1,200	21,774	242	7,0	9,0	10,0	12,0	119	106
190 x 211	33,0	30,0	105	1,300	25,228	266	7,0	9,0	10,0	12,0	124	111
200 x 224	38,0	34,8	134	1,600	32,573	326	7,0	8,0	11,0	13,0	124	111
220 x 244	38,0	34,8	142	1,700	37,185	345	7,0	9,0	11,0	13,0	124	111
320 x 360	65,0	59,0	292	3,492	113,950	710	10,0	15,0	20,0	25,0	100	100

Wyznaczanie rozstawu między osiami śrub (I)

a) Wykonanie ze śrubami mocującymi na piaście:

$$I = D + 12 + \varnothing \text{ śruby [mm]}$$

b) Wykonanie ze śrubami mocującymi na wale:

$$I = d - 12 - \varnothing \text{ śruby [mm]}$$

Wyznaczanie grubości kołnierza (Sf)

a) Wykonanie ze śrubami w klasie 12,9 (DIN 912):

$$Sf = \varnothing \text{ śruby} \times 1,8 \text{ [mm]}$$

b) Wykonanie ze śrubami w klasie 8,8 (DIN 912):

$$Sf = \varnothing \text{ śruby} \times 1,3 \text{ [mm]}$$

Uwaga: kołnierze są dostępne na zamówienie.

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
p _w	Nacisk na wale	N/mm ²
p _n	Nacisk na piaście	N/mm ²