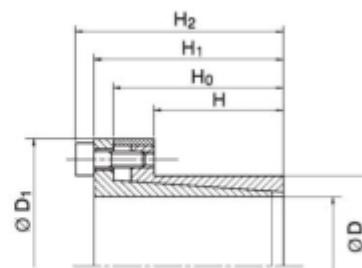
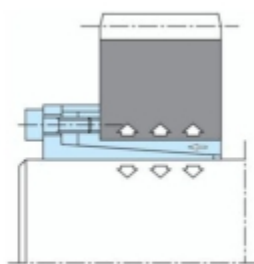


Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 3 - samocentrujące

Tuleja zaciskowa z pojedynczym stożkiem. Składa się z dwóch pierścieni zaciskowych z elementem dystansowym. Dzięki mniejszym wymiarom, tuleje SIT-LOCK® 3 nadają się do montażu z niewielkimi piastami. Tuleje są samocentrujące i

zalecane do pracy w zakresie średnich wartości momentu obrotowego.

Podczas montażu tulei nie dochodzi do przesunięcia osiowego tulei na wale.



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 demontażowych, po czym dokręcaj je równomiernie, aż tuleja SIT-LOCK® poluzuje się.

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 3 - samocentrujące

Wymiary [mm]						Parametry		Nacisk [N/mm ²]		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H	H ₀	H ₁	H ₂	D ₁	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
6 x 14	10	18,5	21	24	25	12	4	180	77	3	M 3	2
7 x 15	12	22	25	29	27	26	7	234	109	3	M 4	4,9
8 x 15	12	22	25	29	27	30	7	204	109	3	M 4	4,9
9 x 16	14	23	26	30	28	44	10	208	117	4	M 4	4,9
10 x 16	14	23	26	30	28	49	10	187	117	4	M 4	4,9
11 x 18	14	23	26	30	32	54	10	170	104	4	M 4	4,9
12 x 18	14	23	26	30	32	59	10	156	104	4	M 4	4,9
13 x 23	14	23	26	30	38	64	10	144	81	4	M 4	4,9
14 x 23	14	23	26	30	38	69	10	134	81	4	M 4	4,9
15 x 24	16	29	36	42	45	128	17	189	118	3	M 6	17
16 x 24	16	29	36	42	45	136	17	177	118	3	M 6	17
17 x 26	18	31	38	44	47	193	23	197	129	4	M 6	17
18 x 26	18	31	38	44	47	205	23	186	129	4	M 6	17
19 x 27	18	31	38	44	49	216	23	176	124	4	M 6	17
20 x 28	18	31	38	44	50	227	23	168	120	4	M 6	17
22 x 32	25	38	45	51	54	250	23	110	75	4	M 6	17
24 x 34	25	38	45	51	56	273	23	101	71	4	M 6	17
25 x 34	25	38	45	51	56	284	23	97	71	4	M 6	17
28 x 39	25	38	45	51	61	478	34	129	93	6	M 6	17
30 x 41	25	38	45	51	62	512	34	121	88	6	M 6	17
32 x 43	25	38	45	51	65	546	34	113	84	6	M 6	17
35 x 47	32	45	52	58	69	796	45	108	80	8	M 6	17
38 x 50	32	45	52	58	72	864	45	99	75	8	M 6	17
40 x 53	32	45	52	58	75	910	45	94	71	8	M 6	17
42 x 55	32	45	52	58	78	955	45	90	69	8	M 6	17
45 x 59	45	62	70	78	86	1,891	84	110	84	8	M 8	41
48 x 62	45	62	70	78	87	2,017	84	103	80	8	M 8	41
50 x 65	45	62	70	78	92	2,101	84	99	76	8	M 8	41
55 x 71	55	72	80	88	98	2,600	95	83	64	9	M 8	41
60 x 77	55	72	80	88	104	2,836	95	76	59	9	M 8	41
65 x 84	55	72	80	88	111	3,073	95	70	54	9	M 8	41
70 x 90	65	86	96	106	119	5,254	150	88	68	9	M10	83
75 x 95	65	86	96	106	126	5,630	150	82	64	9	M10	83
80 x 100	65	86	96	106	131	8,006	200	102	82	12	M10	83
85 x 106	65	86	96	106	137	8,507	200	96	77	12	M10	83
90 x 112	65	86	96	106	144	9,007	200	91	73	12	M10	83
95 x 120	65	86	96	106	149	11,092	234	100	79	14	M10	83
100 x 125	65	86	96	106	154	15,012	300	123	98	18	M10	83
110 x 140	90	114	128	140	180	16,029	291	78	61	12	M12	145
120 x 155	90	114	128	140	198	17,486	291	72	55	12	M12	145
130 x 165	90	114	128	140	208	25,257	389	88	69	16	M12	145

Uwagi:

Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

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

Moment dokręcania śruby M_s (podany w tabeli) można zmniejszyć maksymalnie o 40%, wówczas wartości M_t, F_{ax}, P_w i P_n zmniejszają się proporcjonalnie.

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