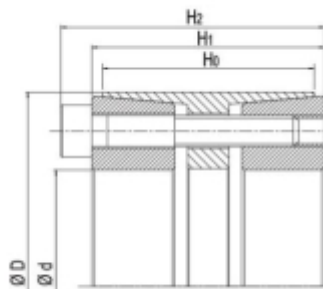


Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 4 - samocentrujące

Tuleje rozprężno-zaciskowe są samocentrujące i zalecane są do przenoszenia dużych wartości momentu obrotowego w

układach o dużej mocy, gdzie konieczne jest prawidłowe centrowanie zespołów — np. w kołach biegowych.



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,

Demontaż

Stopniowo poluzuj wszystkie śruby mocujące. Wyjmij śruby i przenieś je do otworów demontażowych, po czym dokręcaj je równomiernie, aż przednia tuleja poluzuje się. Ponownie poluzuj śruby mocujące. Przenieś śruby mocujące do otworów demontażowych pierścienia pośredniego, po czym dokręcaj powoli, aż pokaże się tylko pierścień stożkowy.

Centrowanie

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

- 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.

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

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

Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 4 - samocentrujące

Wymiary [mm]			Parametry		Nacisk [N/mm ²]		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)			
d x D	H ₀	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
25 x 50	41	45	51	830	66	172	86	6	M6	17
28 x 55	41	45	51	1,239	89	205	104	8	M6	17
30 x 55	41	45	51	1,328	89	191	104	8	M6	17
35 x 60	41	45	51	1,549	89	164	95	8	M6	17
38 x 65	41	45	51	1,682	89	151	88	8	M6	17
40 x 65	41	45	51	2,213	111	179	110	10	M6	17
42 x 75	41	45	53	3,435	164	252	141	8	M8	41
45 x 75	41	45	53	3,680	164	235	141	8	M8	41
48 x 80	58	62	70	3,926	164	156	94	8	M8	41
50 x 80	58	62	70	4,089	164	150	94	8	M8	41
55 x 85	58	62	70	4,498	164	136	88	8	M8	41
60 x 90	58	62	70	6,134	204	156	104	10	M8	41
65 x 95	58	62	70	6,645	204	144	98	10	M8	41
70 x 110	70	76	86	11,363	325	176	112	10	M10	83
75 x 115	70	76	86	12,174	325	164	107	10	M10	83
80 x 120	70	76	86	15,583	390	185	123	12	M10	83
85 x 125	70	76	86	16,557	390	174	118	12	M10	83
90 x 130	70	76	86	17,531	390	164	114	12	M10	83
95 x 135	70	76	86	18,505	390	155	109	12	M10	83
100 x 145	92	98	110	28,361	567	164	113	12	M12	145
110 x 155	92	98	110	31,197	567	149	106	12	M12	145
120 x 165	92	98	110	39,706	662	159	116	14	M12	145
130 x 180	108	114	128	50,589	778	147	106	12	M14	230
140 x 190	108	114	128	63,560	908	159	117	14	M14	230
150 x 200	108	114	128	77,829	1,038	170	127	16	M14	230
160 x 210	108	114	128	83,017	1,038	159	121	16	M14	230
170 x 225	136	146	162	107,267	1,262	145	109	14	M16	355
180 x 235	136	146	162	129,802	1,442	156	120	16	M16	355
190 x 250	136	146	162	137,014	1,442	148	113	16	M16	355
200 x 260	136	146	162	144,225	1,442	141	108	16	M16	355
220 x 285	136	146	162	198,309	1,803	160	123	20	M16	355
240 x 305	136	146	162	237,971	1,983	161	127	22	M16	355
260 x 325	136	146	162	257,802	1,983	149	119	22	M16	355
280 x 355	138	148	168	393,980	2,814	193	152	20	M20	690
300 x 375	165	177	197	464,334	3,096	166	133	22	M20	690
320 x 405	165	177	197	495,289	3,096	156	123	22	M20	690
340 x 425	165	177	197	574,085	3,377	160	128	24	M20	690
360 x 455	188	202	224	693,598	3,853	151	119	22	M22	930
380 x 475	188	202	224	865,246	4,554	169	135	26	M22	930
400 x 495	188	202	224	910,786	4,554	161	130	26	M22	930

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