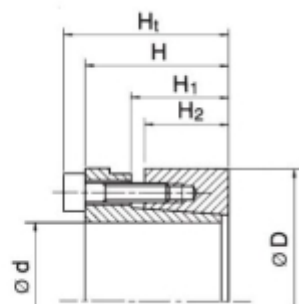
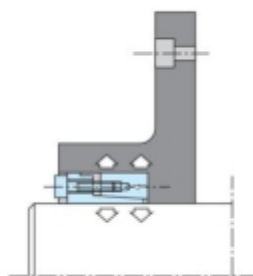


Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 5A i 5B - samocentrujące

Tuleja rozprężno-zaciskowa z pojedynczym pierścieniem stożkowym. Ten produkt zalecany jest do użytku w zakresie wysokich wartości momentu obrotowego. Gwarantuje dokładne wyśrodkowanie i samocentrowanie. Podczas montażu

może dojść do niewielkiego przesunięcia się piasty w wale. Dlatego też to wykonanie nie nadaje się do montażu w układach wymagających precyzyjnego wycentrowania.



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 gwintowanych luzujących, po czym dokręcaj powoli, aż SIT-LOCK[®] puści.

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 5A i 5B - samocentrujące

Wymiary [mm]					Parametry		Nacisk [N/mm ²]		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H _t	H	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
20 x 47	49	43	30	26	547	55	279	119	6	M6	17
22 x 47	49	43	30	26	602	55	254	119	6	M6	17
24 x 50	49	43	30	26	657	55	233	112	6	M6	17
25 x 50	49	43	30	26	684	55	223	112	6	M6	17
28 x 55	49	43	30	26	766	55	199	101	6	M6	17
30 x 55	49	43	30	26	821	55	186	101	6	M6	17
32 x 60	49	43	30	26	1,313	82	262	140	9	M6	17
35 x 60	49	43	30	26	1,436	82	239	140	9	M6	17
38 x 65	49	43	30	26	1,559	82	220	129	9	M6	17
40 x 65	49	43	30	26	1,641	82	209	129	9	M6	17
42 x 75	60	52	35	30	2,123	101	213	119	6	M8	41
45 x 75	60	52	35	30	2,275	101	199	119	6	M8	41
48 x 80	60	52	35	30	2,426	101	186	112	6	M8	41
50 x 80	60	52	35	30	2,527	101	179	112	6	M8	41
55 x 85	60	52	35	30	4,170	152	244	158	9	M8	41
60 x 90	60	52	35	30	4,549	152	223	149	9	M8	41
65 x 95	60	52	35	30	4,928	152	206	141	9	M8	41
70 x 110	67	57	46	40	6,555	187	177	113	7	M10	83
75 x 115	67	57	46	40	7,023	187	166	108	7	M10	83
80 x 120	67	57	46	40	7,491	187	155	103	7	M10	83
85 x 125	67	57	46	40	9,096	214	167	114	8	M10	83
90 x 130	67	57	46	40	9,631	214	158	109	8	M10	83
95 x 135	67	57	46	40	12,708	268	187	131	10	M10	83
100 x 145	78	66	53	46	13,634	273	157	108	7	M12	145
110 x 155	80	68	52	45	17,931	326	175	124	8	M12	145
120 x 165	80	68	52	45	24,452	408	200	146	10	M12	145
130 x 180	80	68	52	45	31,787	489	222	160	12	M12	145
140 x 190	90	76	58	50	39,141	559	212	156	10	M14	230
150 x 200	90	76	58	50	50,325	671	237	178	12	M14	230
160 x 210	90	76	58	50	53,680	671	222	170	12	M14	230
170 x 225	90	76	58	50	66,540	783	244	185	14	M14	230
180 x 235	90	76	57	50	70,455	783	231	177	14	M14	230

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.

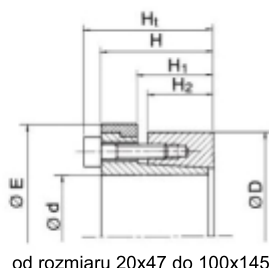
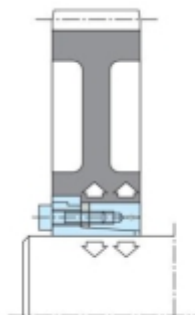
M _s	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N
p _w	Nacisk na wale	N/mm ²
p _n	Nacisk na piascie	N/mm ²

Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 5A i 5B - samocentrujące

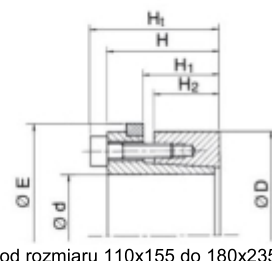
Tuleja rozprężno-zaciskowa z pojedynczym pierścieniem stożkowym. Ten produkt zalecany jest do użytku w zakresie wysokich wartości momentu obrotowego. Gwarantuje dokładne wyśrodkowanie i samocentrowanie.

Tuleje rozprężno-zaciskowe są samocentrujące i zalecane do pracy w zakresie umiarkowanych wartości momentu obrotowego.

Kołnierz zabezpiecza je przed przemieszczaniem się wzdłuż osi podczas montażu.



od rozmiaru 20x47 do 100x145



od rozmiaru 110x155 do 180x235

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. Wymij śruby i przenieś je do otworów gwintowanych luzujących, po czym dokręcaj powoli, aż SIT-LOCK[®] puści.

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 5A i 5B - samocentrujące

Wymiary [mm]						Parametry		Nacisk [N/mm ²]		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H _t	H	H ₁	H ₂	E	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
20 x 47	49	43	30	26	53	341	34	174	73	6	M6	17
22 x 47	49	43	30	26	53	375	34	158	73	6	M6	17
24 x 50	49	43	30	26	56	409	34	145	73	6	M6	17
25 x 50	49	43	30	26	56	426	34	139	73	6	M6	17
28 x 55	49	43	30	26	61	478	34	124	73	6	M6	17
30 x 55	49	43	30	26	61	512	34	116	73	6	M6	17
32 x 60	49	43	30	26	66	819	51	163	109	9	M6	17
35 x 60	49	43	30	26	66	895	51	149	109	9	M6	17
38 x 65	49	43	30	26	71	972	51	137	109	9	M6	17
40 x 65	49	43	30	26	71	1,023	51	131	109	9	M6	17
42 x 75	60	52	35	30	81	1,324	63	133	94	6	M8	41
45 x 75	60	52	35	30	81	1,418	63	124	94	6	M8	41
48 x 80	60	52	35	30	86	1,513	63	116	94	6	M8	41
50 x 80	60	52	35	30	86	1,576	63	111	94	6	M8	41
55 x 85	60	52	35	30	91	2,600	95	152	142	9	M8	41
60 x 90	60	52	35	30	96	2,836	95	139	142	9	M8	41
65 x 95	60	52	35	30	102	3,073	95	129	142	9	M8	41
70 x 110	67	57	46	40	117	4,087	117	111	117	7	M10	83
75 x 115	67	57	46	40	122	4,379	117	103	117	7	M10	83
80 x 120	67	57	46	40	127	4,670	117	97	117	7	M10	83
85 x 125	67	57	46	40	132	5,671	133	104	134	8	M10	83
90 x 130	67	57	46	40	137	6,005	133	98	134	8	M10	83
95 x 135	67	57	46	40	142	7,923	167	116	168	10	M10	83
100 x 145	78	66	53	46	153	8,500	170	98	127	7	M12	145
110 x 155	80	68	52	46	165	10,988	200	105	150	8	M12	145
120 x 165	80	68	52	46	175	14,984	250	120	187	10	M12	145
130 x 180	80	68	52	46	188	19,479	300	133	224	12	M12	145
140 x 190	90	76	58	51	199	23,986	343	127	204	10	M14	230
150 x 200	90	76	58	51	209	30,840	411	143	244	12	M14	230
160 x 210	90	76	58	51	219	32,896	411	134	244	12	M14	230
170 x 225	90	76	58	51	234	40,777	480	147	285	14	M14	230
180 x 235	90	76	57	51	244	43,175	480	139	285	14	M14	230

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 wałe	N/mm ²
p _n	Nacisk na piaście	N/mm ²