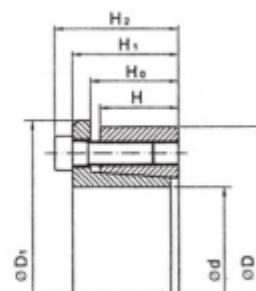
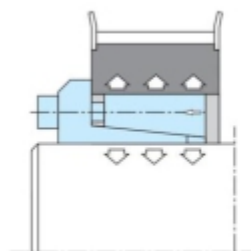


Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK 8 - samocentrujące

Tuleja rozprężno-zaciskowa z pojedynczym pierścieniem stożkowym. Kołnierz zabezpiecza je przed przemieszczaniem się wzdłuż osi podczas montażu. SIT-LOCK® 8 ma bardzo małe wymiary osiowe, jest elementem samocentrującym i jeden rozmiar tulei może współpra-

cować z wałami o różnych średnicach. SIT-LOCK® 8 zalecana jest do pracy w zakresie umiarkowanych wartości momentu obrotowego, gdy wymaga się dokładnego wycentrowania. Niewielka liczba śrub znacznie przyspiesza montaż.



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 (Ms).

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 (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.

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.

Współśrodkowość

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 8 - 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]
14 x 55	17	22	30	38	62	130	19	208	53	3	M8	25
16 x 55	17	22	30	38	62	149	19	182	53	3	M8	25
18 x 55	17	22	30	38	62	168	19	162	53	3	M8	25
19 x 55	17	22	30	38	62	177	19	153	53	3	M8	25
20 x 55	17	22	30	38	62	186	19	145	53	3	M8	25
22 x 55	17	22	30	38	62	288	26	186	74	3	M8	35
24 x 55	17	22	30	38	62	314	26	170	74	3	M8	35
25 x 55	17	22	30	38	62	328	26	164	74	3	M8	35
28 x 55	17	22	30	38	62	441	32	176	89	3	M8	41
30 x 55	17	22	30	38	62	473	32	164	89	3	M8	41
24 x 65	17	23	31	39	72	448	37	243	90	5	M8	30
25 x 65	17	23	31	39	72	467	37	233	90	5	M8	30
28 x 65	17	23	31	39	72	611	44	243	105	5	M8	35
30 x 65	17	23	31	39	72	655	44	227	105	5	M8	35
32 x 65	17	23	31	39	72	699	44	213	105	5	M8	35
35 x 65	17	23	31	39	72	919	53	234	126	5	M8	41
38 x 65	17	23	31	39	72	998	53	216	126	5	M8	41
40 x 65	17	23	31	39	72	1,051	53	205	126	5	M8	41
30 x 80	20	26	34	42	87	785	52	231	87	7	M8	30
32 x 80	20	26	34	42	87	837	52	217	87	7	M8	30
33 x 80	20	26	34	42	87	863	52	210	87	7	M8	30
35 x 80	20	26	34	42	87	1,070	61	232	101	7	M8	35
38 x 80	20	26	34	42	87	1,162	61	213	101	7	M8	35
40 x 80	20	26	34	42	87	1,223	61	203	101	7	M8	35
42 x 80	20	26	34	42	87	1,544	74	232	122	7	M8	41
45 x 80	20	26	34	42	87	1,655	74	217	122	7	M8	41
48 x 80	20	26	34	42	87	1,765	74	203	122	7	M8	41
50 x 80	20	26	34	42	87	1,838	74	195	122	7	M8	41

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 piascie	N/mm ²