

Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK®



SIT-LOCK®



Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK®	Str.
Zalety tulei SIT-LOCK®	109
Dobór tulei	109
Asortyment podstawowy:	
• SIT-LOCK® 1 — niesamocentrujące	110 – 111
• SIT-LOCK® 2 — niesamocentrujące	112 – 113
• SIT-LOCK® 3 — samocentrujące	114 – 115
• SIT-LOCK® 4 — samocentrujące	116 – 117
• SIT-LOCK® 5A — samocentrujące	118 – 119
• SIT-LOCK® 5B — samocentrujące	120 – 121
• SIT-LOCK® 6 — samocentrujące	122 – 123
• SIT-LOCK® 7 — samocentrujące	124 – 125
• SIT-LOCK® 8 — samocentrujące	126 – 127
• SIT-LOCK® 9 — niesamocentrujące	128
• SIT-LOCK® 10 — wykonanie zewnętrzne	129
• SIT-LOCK® 11 — wykonanie zewnętrzne	130 – 134
• SIT-LOCK® 12 — samocentrujące	135
• SIT-LOCK® 13 — samocentrujące	136
• SIT-LOCK® 14 — wykonanie zewnętrzne	137 – 142
• SIT-LOCK® 15 — samocentrujące	143 – 144
Obliczanie minimalnej średnicy zewnętrznej na piaście	145
Współczynnik K	146
Przykładowe obliczenia	147
DIN 912	147

Tuleje rozprężno-zaciskowe SIT-LOCK®

Zalety tulei rozprężno-zaciskowych SIT-LOCK® w połączeniach piasty z wałem w porównaniu z tradycyjnymi systemami mocowania

Łatwy montaż i demontaż

Czynności te polegają odpowiednio na dokręceniu i poluzowaniu śrub mocujących za pomocą typowych narzędzi. Klucz dynamometryczny niezbędny jest wyłącznie wtedy, gdy mocowanie wymaga dokładnego doboru momentu siły.

Mocowanie

Tuleje zaciskowe przenoszą na wałę znacznie wyższy niż momenty obrotowe piasty osadzone na wałę za pomocą wpustów.

Zabezpieczenie przed przeciążeniem

W chwili przekroczenia nastawionego granicznego momentu obrotowego, następuje przesunięcie osiowe tulei SIT-LOCK®, co chroni przed zniszczeniem mocowanych podzespołów. Uwaga: SIT-LOCK® nie są sprzęgłami ciernymi — znaczny poślizg grozi uszkodzeniem.

Łatwa regulacja

Dzięki gładkim powierzchniom tulei rozprężnych SIT-LOCK® z bardzo dużą siłą zaciskową, można piastę zamontować w dowolnym miejscu na wałę — bez podkładek zabezpieczających, elementów pośrednich czy pierścieni oporowych.

Precyzyjne połączenia

Dzięki gładkim tulejom zaciskowym, SIT-LOCK® nadaje się idealnie do mocowania krzywek, urządzeń taktujących i mechanizmów indeksujących.

Temperatura pracy

-20°C ÷ +150°C

Nieograniczone zastosowania

Elementy SIT-LOCK® nadają się do mocowania piast urządzeń dowolnego typu (kół zamachowych, łańcuchowych, zębatych, dźwigni, kół pasowych, mimośrodków czy sprzęgieł).

Szeroka gama wyrobów

Elementy SIT-LOCK® dostępne są w 10 wykonaniach — każdy odbiorca szybko dobierze produkt do swoich wymagań.

Sposób zamawiania

SIT-LOCK®	CAL	1	F25 /50
CAL: tuleja rozprężno-zaciskowa SIT-LOCK®			
Gwint			
Średnica wału			
Średnica zewnętrzna (otwór piasty)			

Parametry techniczne

Wartości przenoszonego momentu obrotowego, sił osiowych oraz nacisku powierzchniowego między piastą i wałem odnoszą się do układów nasmarowanych (współczynnik tarcia wynosi $\mu = 0,12$). Należy przesmarować powierzchnie współpracujące: piast, wałów oraz elementów mocujących i śrub.

Tuleja zaciskowa oraz śruby są nasmarowane fabrycznie.

Dla każdej tulei rozprężno-zaciskowej należy uwzględnić zakres tolerancji wymiarowej i chropowatość powierzchni współpracujących.

Nie wolno używać smarów na bazie dwusiarczku molibdenu, ani innych środków znacznie zmniejszających współczynnik tarcia — w przeciwnym razie siła mocowania tulei rozprężno-zaciskowych będzie znacznie ograniczona.

Dobór tulei

Poprawność działania tulei rozprężno-zaciskowych SIT-LOCK® wymaga, by przenoszony moment obrotowy M_t (podany w katalogu) zawsze przewyższał maksymalny moment obrotowy układu przeniesienia napędu. Aby dobrać prawidłowo zwymiarowaną tuleję SIT-LOCK®, trzeba uwzględnić wielkość momentu rozruchowego — ten zaś może być nawet 4-krotnie większy od znamionowego. W tabelach podano wartości przenoszonych sił osiowych (F_{ax}) dla przypadku bez obciążenia momentem obrotowym. Jeśli tuleje muszą przenosić jednocześnie moment obrotowy i siły osiowe (np. w przekładniach śrubowych), należy dobrać je na podstawie poniższego wzoru:

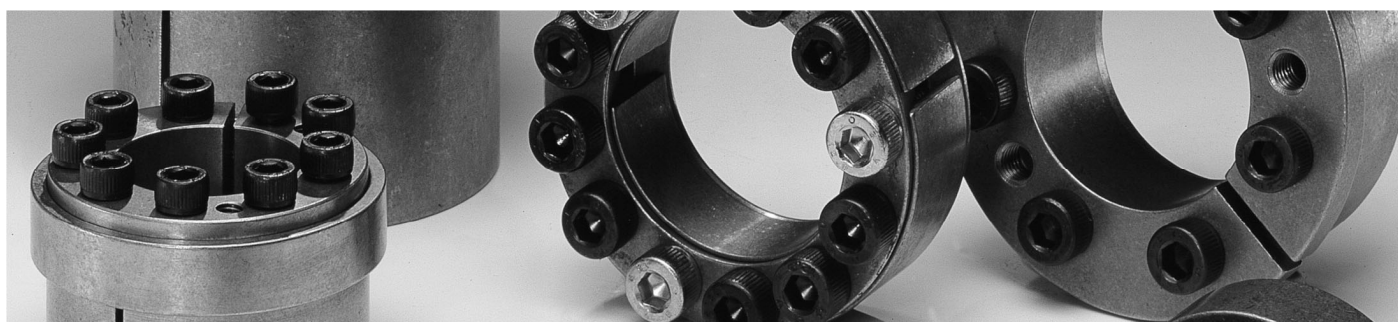
$$M_T \geq \sqrt{M_a^2 + \left(\frac{F_{ax} \cdot d}{2000}\right)^2} \quad [Nm]$$

gdzie:

M_a = maksymalny przenoszony moment obrotowy [Nm]

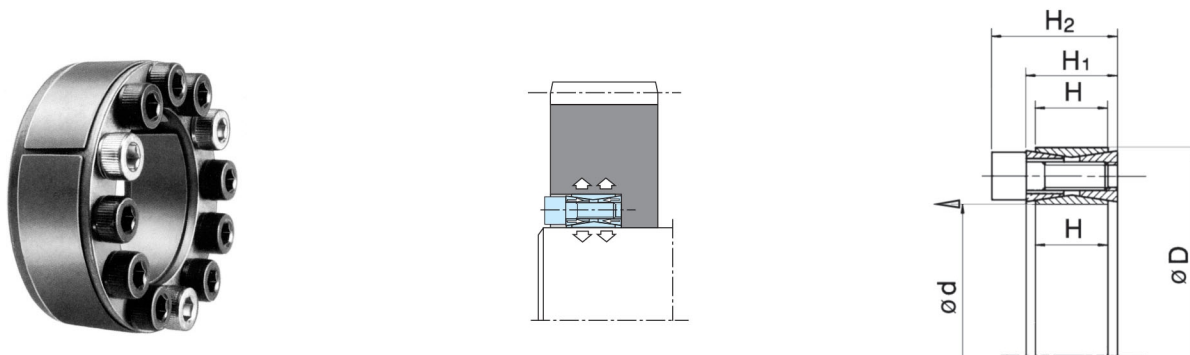
F_{ax} = siła osiowa robocza [N]

d = średnica wału [mm]



SIT-LOCK® 1 — niesamocentrujące

Zespół mocowania SIT-LOCK® składa się z czterech części z dwoma wewnętrznymi podwójnymi pierścieniami zaciskowymi, mocowanymi ze sobą kompletem śrub mocujących. Ten produkt zalecany jest do użytku w zakresie umiarkowanych wartości momentu obrotowego. Łatwo jest go zamontować i wymontować, pomimo, że nie jest to zespół samocentrujący.



Montaż

Starannie oczyścić powierzchnie stykowe piasty i wału. Następnie pokryj 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 (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

Tuleje SIT-LOCK® 1 nie są samocentrujące. Pierścienie wewnętrzne mają kształt stożkowy, więc rozwierają się po zluźowaniu wszystkich śrub.

Stopniowo i naprzemiennie odkręcaj wszystkie śruby mocujące, aż tuleja SIT-LOCK® poluzuje się. NIE WOLNO całkowicie wykręcić śrub z ich otworów. Jeśli tuleja zaciskowa po

zluźowaniu nie rozsuwa się, należy delikatnie uderzyć młotkiem w poluzowane śruby, aby tylny pierścień zaciskowy cofnął się.

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

Centrowanie

W celu uzyskania dokładnego osiowania elementów współpracujących piasty, wymagane jest precyzyjne wykonanie powierzchni osadzenia tulei o długości $\geq 2 \times H_2$.

Przesunięcie osiowe

Podczas montażu tulei nie dochodzi do przesuwania się piast wzdłuż osi wału.

Maksymalna dopuszczalna chropowatość powierzchni
Rt 16 μm
Tolerancje wykonania
wał h 11 - piasta H 11

Obliczenia (M_T) dla większej liczby elementów SIT-LOCK® 1	
1 tuleja	$M_T = M_T$ (patrz tabela)
2 tuleje	$M_T = M_T$ (patrz tabela) x 1,9
3 tuleje	$M_T = M_T$ (patrz tabela) x 2,7
4 tuleje	$M_T = M_T$ (patrz tabela) x 3,55

Wymiary [mm]				Parametry		Nacisk [N/mm ²]		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
20 x 47	17	20	26	288	29	225	96	8	M 6	15
22 x 47	17	20	26	317	29	204	96	8	M 6	15
24 x 50	17	20	26	345	29	187	90	8	M 6	15
25 x 50	17	20	26	360	29	180	90	8	M 6	15
28 x 55	17	20	26	498	36	198	101	10	M 6	15
30 x 55	17	20	26	533	36	185	101	10	M 6	15
32 x 60	17	20	26	676	42	206	110	12	M 6	15
35 x 60	17	20	26	739	42	188	110	12	M 6	15
38 x 65	17	20	26	928	49	201	117	14	M 6	15
40 x 65	17	20	26	977	49	190	117	14	M 6	15
42 x 75	20	24	32	1,587	76	239	134	12	M 8	37
45 x 75	20	24	32	1,701	76	223	134	12	M 8	37
48 x 80	20	24	32	1,814	76	209	125	12	M 8	37
50 x 80	20	24	32	1,889	76	200	125	12	M 8	37
55 x 85	20	24	32	2,397	87	210	136	14	M 8	37
60 x 90	20	24	32	2,615	87	193	128	14	M 8	37
65 x 95	20	24	32	3,204	99	201	138	16	M 8	37
70 x 110	24	28	38	4,589	131	207	132	14	M10	70
75 x 115	24	28	38	4,917	131	193	126	14	M10	70
80 x 120	24	28	38	5,245	131	181	121	14	M10	70
85 x 125	24	28	38	6,290	148	192	131	16	M10	70
90 x 130	24	28	38	6,660	148	182	126	16	M10	70
95 x 135	24	28	38	7,819	165	192	135	18	M10	70
100 x 145	26	33	45	9,703	194	198	137	14	M12	127
110 x 155	26	33	45	10,673	194	180	128	14	M12	127
120 x 165	26	33	45	13,262	221	188	137	16	M12	127
130 x 180	34	38	50	17,850	275	165	119	20	M12	127
140 x 190	34	38	50	21,089	301	168	124	22	M12	127
150 x 200	34	38	50	24,586	328	171	128	24	M12	127
160 x 210	34	38	50	28,343	354	173	132	26	M12	127
170 x 225	38	44	58	33,541	395	162	122	22	M14	195
180 x 235	38	44	58	38,636	429	166	128	24	M14	195
190 x 250	46	52	66	47,337	498	151	115	28	M14	195
200 x 260	46	52	66	53,261	533	154	118	30	M14	195
220 x 285	50	56	72	68,790	625	151	116	26	M16	300
240 x 305	50	56	72	86,127	718	159	125	30	M16	300
260 x 325	50	56	72	105,229	809	165	132	34	M16	300
280 x 355	60	66	84	128,456	918	145	114	32	M18	410
300 x 375	60	66	84	154,066	1,027	151	121	36	M18	410
320 x 405	72	78	98	211,342	1,321	152	120	36	M20	590
340 x 425	72	78	98	224,551	1,321	143	115	36	M20	590
360 x 455	84	90	112	289,095	1,606	141	111	36	M22	790
380 x 475	84	90	112	305,156	1,606	133	107	36	M22	790
400 x 495	84	90	112	321,217	1,606	127	102	36	M22	790
420 x 515	84	90	112	372,740	1,775	133	109	40	M22	790
440 x 545	96	102	126	447,549	2,034	128	103	40	M24	1,000
460 x 565	96	102	126	467,892	2,034	122	99	40	M24	1,000
480 x 585	96	102	126	511,273	2,130	123	101	42	M24	1,000
500 x 605	96	102	126	556,488	2,226	123	102	44	M24	1,000
520 x 630	96	102	126	591,149	2,274	121	100	45	M24	1,000
540 x 650	96	102	126	613,885	2,274	116	97	45	M24	1,000
560 x 670	96	102	126	676,552	2,416	119	100	48	M24	1,000
580 x 690	96	102	126	728,173	2,511	120	101	50	M24	1,000
600 x 710	96	102	126	753,282	2,511	116	98	50	M24	1,000
620 x 730	96	102	126	807,649	2,605	116	99	52	M24	1,000
640 x 750	96	102	126	863,810	2,699	117	99	54	M24	1,000
660 x 770	96	102	126	921,758	2,793	117	100	56	M24	1,000
680 x 790	96	102	126	949,690	2,793	113	98	56	M24	1,000
700 x 810	96	102	126	1,042,991	2,980	118	102	60	M24	1,000
720 x 830	96	102	126	1,072,791	2,980	114	99	60	M24	1,000
740 x 850	96	102	126	1,136,994	3,073	115	100	62	M24	1,000
760 x 870	96	102	126	1,202,959	3,166	115	101	64	M24	1,000
780 x 890	96	102	126	1,252,660	3,212	114	100	65	M24	1,000
800 x 910	96	102	126	1,303,261	3,258	113	99	66	M24	1,000
820 x 930	96	102	126	1,373,654	3,350	113	100	68	M24	1,000
840 x 950	96	102	126	1,445,789	3,442	113	100	70	M24	1,000
860 x 970	96	102	126	1,519,663	3,534	114	101	72	M24	1,000
880 x 990	96	102	126	1,595,268	3,626	114	101	74	M24	1,000
900 x 1010	96	102	126	1,652,075	3,671	113	100	75	M24	1,000

Uwagi:
Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

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

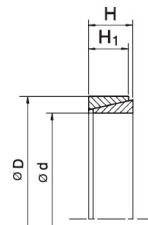
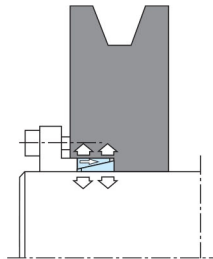
M _S	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N

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

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.

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

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,

- 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.

Demontaż

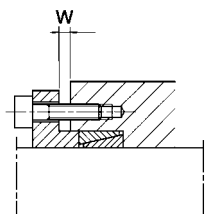
Stopniowo i naprzemiennie odkręcaj wszystkie śruby mocujące, aż element SIT-LOCK® poluzuje się. Jeśli nie rozchyla

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

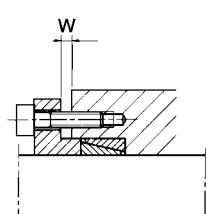
Maksymalna dopuszczalna chropowatość powierzchni
Rt 6 μm
Tolerancja wykonania
wał h 6 - piasta H7 dla $\varnothing \leq 40$
wał h 8 - piasta H8 dla $\varnothing \geq 42$

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

Wariant montażu nr 1



Wariant montażu nr 2



Wymiary [mm]			Sila osiowa	Całkowita sila 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 (l)

a) Wykonanie ze śrubami mocującymi na piaście:

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

b) Wykonanie ze śrubami mocującymi na wale:

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

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.

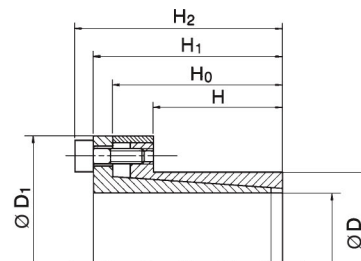
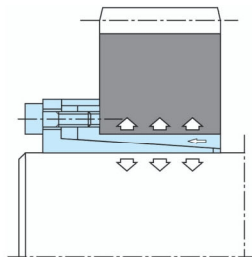
M _S	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N
p _w	Nacisk na wale	N/mm ²
p _n	Nacisk na piaście	N/mm ²

SIT-LOCK® 3 — samocentrujące, niska konstrukcja

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 (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 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

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.

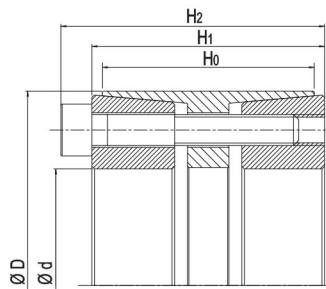
Moment dokręcania śruby M_s (podany w tabeli) można zmniejszyć maksymalnie o 40%, wówczas wartości M_T, F_{ax}, P_w i P_n zmniejszają się proporcjonalnie.

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

SIT-LOCK® 4 — samocentrujące, o zwiększonej wytrzymałości

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,

- 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 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.

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

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 pałty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

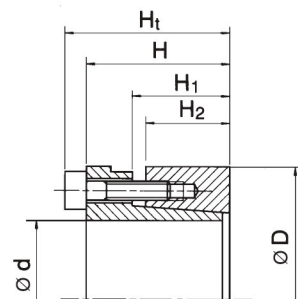
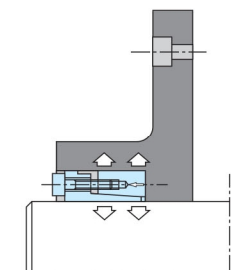
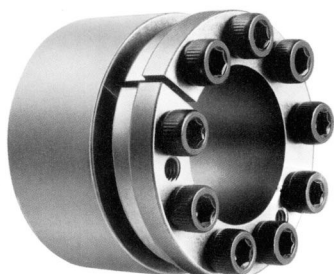
W kwestii wykonania tulei o większych gabarytach, prosimy o kontakt z producentem.

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

SIT-LOCK® 5A — samocentrujące, bezkołnierzowe

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 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.

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

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.

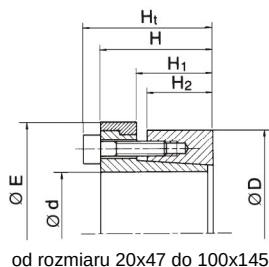
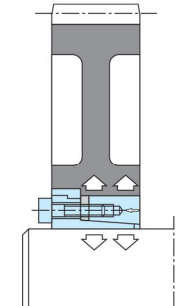
M _s	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N
p _w	Nacisk na wale	N/mm ²
p _n	Nacisk na piaście	N/mm ²

SIT-LOCK® 5B — samocentrująca z kołnierzem

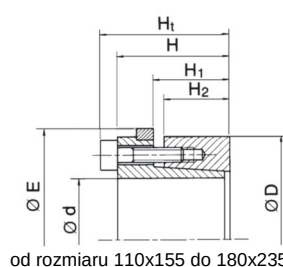
Tuleja rozprężno-zaciskowa z pojedynczym pierścieniem stożkowym. Ten produkt zalecany jest do użytku w zakresie wysokich wartości momentu obrotowego. Gwarantuje dokładne wyśrodkowanie i samocentrowanie.

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 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.

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

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.

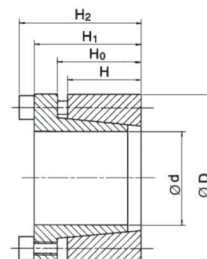
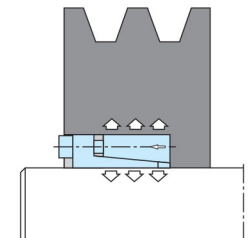
M _s	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N
p _w	Nacisk na wale	N/mm ²
p _n	Nacisk na piaście	N/mm ²

SIT-LOCK® 6 — samocentrujący, bez kołnierza, kompaktowe

Tuleja rozprężno-zaciskowa z pojedynczym pierścieniem stożkowym. Gwarantuje dokładne wyśrodkowanie i samocentrowanie. Podczas montażu może dojść do niewielkiego przesunięcia się piasty na wale. Dlatego też to wykonanie tulei

rozprężno-zaciskowej nie nadaje się do montażu wymagającego precyzyjnego wycentrowania.

SIT-LOCK® 6 nadaje się do układów przeniesienia napędu pracujących w zakresie umiarkowanych wartości momentu obrotowego.



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.

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

Wymiary [mm]					Parametry		Nacisk [N/mm ²]		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H	H ₀	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
20 x 47	17	22	28	34	380	38	297	126	5	M6	14
22 x 47	17	22	28	34	419	38	270	126	5	M6	14
24 x 50	17	22	28	34	457	38	247	119	5	M6	14
25 x 50	17	22	28	34	571	46	285	142	6	M6	14
28 x 55	17	22	28	34	639	46	254	130	6	M6	14
30 x 55	17	22	28	34	685	46	237	130	6	M6	14
32 x 60	17	22	28	34	974	61	297	158	8	M6	14
35 x 60	17	22	28	34	1,065	61	271	158	8	M6	14
38 x 65	17	22	28	34	1,157	61	250	146	8	M6	14
40 x 65	17	22	28	34	1,218	61	237	146	8	M6	14
42 x 75	20	26	34	42	2,060	98	310	173	7	M8	35
45 x 75	20	26	34	42	2,207	98	289	173	7	M8	35
48 x 80	20	26	34	42	2,354	98	271	163	7	M8	35
50 x 80	20	26	34	42	2,452	98	260	163	7	M8	35
55 x 85	20	26	34	42	3,082	112	270	175	8	M8	35
60 x 90	20	26	34	42	3,363	112	248	165	8	M8	35
65 x 95	20	26	34	42	4,098	126	257	176	9	M8	35
70 x 110	24	30	40	50	6,240	178	281	179	8	M10	70
75 x 115	24	30	40	50	6,685	178	263	171	8	M10	70
80 x 120	24	30	40	50	7,131	178	246	164	8	M10	70
85 x 125	24	30	40	50	8,524	201	261	177	9	M10	70
90 x 130	24	30	40	50	9,025	201	246	171	9	M10	70
95 x 135	24	30	40	50	10,585	223	259	182	10	M10	70
100 x 145	26	32	44	56	13,045	261	266	184	8	M12	125
110 x 155	26	32	44	56	14,349	261	242	172	8	M12	125
120 x 165	26	32	44	56	17,610	294	250	181	9	M12	125
130 x 180	34	40	54	66	25,437	391	235	170	12	M12	125
140 x 190	34	40	54	68	28,155	402	224	165	9	M14	190
150 x 200	34	40	54	68	33,518	447	232	174	10	M14	190
160 x 210	34	40	54	68	39,327	492	240	183	11	M14	190
170 x 225	44	50	64	78	45,584	536	190	144	12	M14	190
180 x 235	44	50	64	78	48,265	536	180	138	12	M14	190
190 x 250	44	50	64	78	63,683	670	213	162	15	M14	190
200 x 260	44	50	64	78	67,035	670	202	155	15	M14	190

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

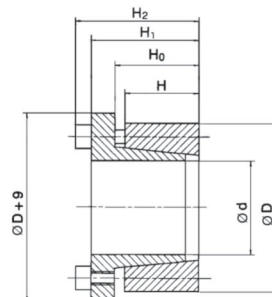
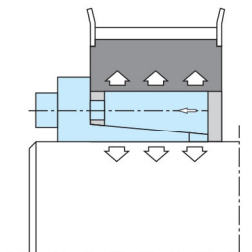
SIT-LOCK® 7 — samocentrujący z kołnierzem, kompaktowy

Tuleja rozprężno-zaciskowa z pojedynczym pierścieniem stożkowym. Gwarantuje dokładne wyśrodkowanie i samocentrowanie.

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

Kołnierz zabezpiecza je przed przemieszczaniem się wzdłuż osi podczas montażu.

Nadaje się do układów przeniesienia napędu o umiarkowanym momencie obrotowym, wymagających bardzo dokładnego wycentrowania.



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.

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

Wymiary [mm]					Parametry		Nacisk [N/mm ²]		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H	H ₀	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Ilość	Typ	M _s [Nm]
20 x 47	17	22	28	34	284	28	222	94	5	M6	17
22 x 47	17	22	28	34	313	28	202	94	5	M6	17
24 x 50	17	22	28	34	341	28	185	89	5	M6	17
25 x 50	17	22	28	34	426	34	213	106	6	M6	17
28 x 55	17	22	28	34	478	34	190	97	6	M6	17
30 x 55	17	22	28	34	512	34	177	97	6	M6	17
32 x 60	17	22	28	34	728	45	222	118	8	M6	17
35 x 60	17	22	28	34	796	45	203	118	8	M6	17
38 x 65	17	22	28	34	864	45	187	109	8	M6	17
40 x 65	17	22	28	34	910	45	177	109	8	M6	17
42 x 75	20	26	34	42	1,544	74	232	130	7	M8	41
45 x 75	20	26	34	42	1,655	74	217	130	7	M8	41
48 x 80	20	26	34	42	1,765	74	203	122	7	M8	41
50 x 80	20	26	34	42	1,838	74	195	122	7	M8	41
55 x 85	20	26	34	42	2,311	84	203	131	8	M8	41
60 x 90	20	26	34	42	2,521	84	186	124	8	M8	41
65 x 95	20	26	34	42	3,073	95	193	132	9	M8	41
70 x 110	24	30	40	50	4,670	133	211	134	8	M10	83
75 x 115	24	30	40	50	5,004	133	197	128	8	M10	83
80 x 120	24	30	40	50	5,338	133	184	123	8	M10	83
85 x 125	24	30	40	50	6,380	150	195	133	9	M10	83
90 x 130	24	30	40	50	6,755	150	184	128	9	M10	83
95 x 135	24	30	40	50	7,923	167	194	137	10	M10	83
100 x 145	26	32	44	56	9,714	194	198	137	8	M12	145
110 x 155	26	32	44	56	10,686	194	180	128	8	M12	145
120 x 165	26	32	44	56	13,114	219	186	135	9	M12	145
130 x 180	34	40	54	66	18,943	291	175	126	12	M12	145
140 x 190	34	40	54	68	20,993	300	167	123	9	M14	230
150 x 200	34	40	54	68	24,992	333	173	130	10	M14	230
160 x 210	34	40	54	68	29,324	367	179	136	11	M14	230
170 x 225	44	50	64	78	33,989	400	142	107	12	M14	230
180 x 235	44	50	64	78	35,989	400	134	103	12	M14	230
190 x 250	44	50	64	78	47,485	500	159	121	15	M14	230
200 x 260	44	50	64	78	49,984	500	151	116	15	M14	230

Uwagi:

Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

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

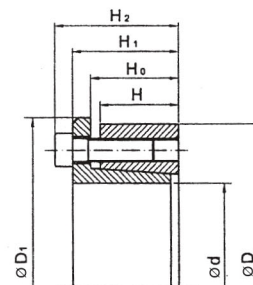
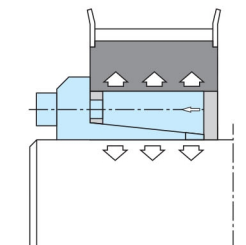
M _s	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N
p _w	Nacisk na wałę	N/mm ²
p _n	Nacisk na piaście	N/mm ²

SIT-LOCK® 8 — samocentrujący, wykonanie specjalne średnic zewnętrznych

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

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 płyty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

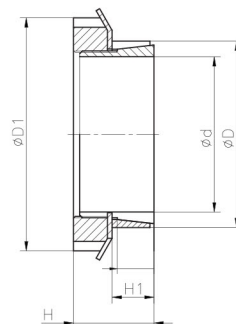
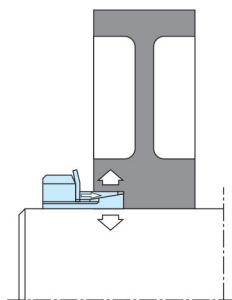
W kwestii wykonania tulei o większych gabarytach, prosimy o kontakt z producentem.

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

SIT-LOCK® 9 — niesamocentrujące

Składa się z dwóch pierścieni zaciskowych i nakrętki zabezpieczającej. Prosta konstrukcja przekłada się na błyskawiczny montaż i demontaż.

SIT-LOCK® 9 nadaje się do układów przeniesienia napędu pracujących w zakresie małych i umiarkowanych wartości momentu obrotowego.



Montaż

Starannie oczyścić powierzchnie stykowe piasty i wału. Przesmaruj je cienką warstwą oleju mineralnego. Włóż tuleję SIT-LOCK® w otwór piasty. Osadź elementy na wale. Następnie stopniowo i równo dokręć nakrętkę zabezpieczającą aż do podanego momentu siły (M_s).

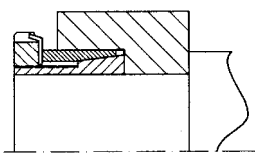
Uwaga: NIE WOLNO dokręcać nakrętki łożyskowej powyżej wyznaczonego dla niej momentu dokręcania!

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

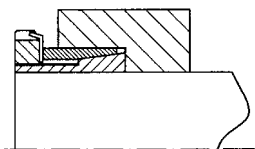
Demontaż

Poluzuj nakrętkę na tyle, aby SIT-LOCK® poluzowała się całkowicie.

Wariant montażu nr 1



Wariant montażu nr 2



Uwaga:

Wartości M_r , F_{ax} , P_w i P_n podano w katalogu dla wariantu montażu nr 1. Przy wariacie montażu nr 2 należy zwiększyć ich wartości o 25%.

Wymiary [mm]				Parametry techniczne		Nacisk [N/mm ²]		Nakrętka rowkowa		
d x D	D ₁	H	H ₁	M _r [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Rozmiar	M _s [Nm]	
14 x 25	32,0	17,0	9,0	52	7	241	135	KM4	M20x1	95
15 x 25	32,0	17,0	9,0	56	7	225	135	KM4	M20x1	95
16 x 25	32,0	17,0	9,0	60	7	211	135	KM4	M20x1	95
17 x 26	38,0	18,0	9,0	86	10	271	177	KM5	M25x1,5	160
18 x 26	38,0	18,0	9,0	91	10	256	177	KM5	M25x1,5	160
18 x 30	38,0	17,5	9,0	91	10	256	154	KM5	M25x1,5	160
19 x 30	38,0	18,0	9,0	96	10	242	154	KM5	M25x1,5	160
20 x 30	38,0	18,0	9,0	102	10	230	154	KM5	M25x1,5	160
22 x 32	45,0	18,0	9,0	127	12	238	164	KM6	M30x1,5	220
24 x 35	45,0	18,0	9,0	139	12	218	150	KM6	M30x1,5	220
25 x 35	45,0	18,0	9,0	144	12	210	150	KM6	M30x1,5	220
28 x 36	52,0	18,0	10,0	215	15	231	179	KM7	M35x1,5	340
28 x 40	52,0	18,0	9,0	215	15	248	174	KM7	M35x1,5	340
30 x 40	52,0	20,0	11,0	230	15	188	141	KM7	M35x1,5	340
32 x 42	58,0	22,0	11,0	302	19	218	166	KM8	M40x1,5	480
35 x 45	58,0	22,0	11,0	331	19	199	155	KM8	M40x1,5	480
36 x 45	58,0	22,0	11,0	340	19	194	155	KM8	M40x1,5	480
38 x 48	65,0	25,0	14,0	453	24	185	147	KM9	M45x1,5	680
40 x 50	65,0	25,0	14,0	477	24	176	141	KM9	M45x1,5	680
42 x 55	70,0	26,0	14,0	576	27	193	147	KM10	M50x1,5	870
45 x 55	70,0	26,0	14,0	617	27	180	147	KM10	M50x1,5	870
48 x 62	75,0	26,0	14,0	669	28	171	133	KM11	M55x2	970
50 x 60	75,0	26,0	14,0	697	28	164	137	KM11	M55x2	970
50 x 62	75,0	26,0	14,0	697	28	164	126	KM11	M55x2	970
55 x 65	80,0	27,0	15,0	796	29	129	109	KM12	M60x2	1,100
55 x 68	80,0	27,0	15,0	796	29	129	105	KM12	M60x2	1,100
56 x 68	80,0	27,0	15,0	810	29	127	105	KM12	M60x2	1,100
60 x 70	85,0	29,0	15,0	946	32	129	111	KM13	M65x2	1,300
60 x 73	85,0	29,0	15,0	946	32	129	106	KM13	M65x2	1,300
63 x 79	92,0	31,0	17,0	1,136	36	121	96	KM14	M70x2	1,600
65 x 79	92,0	31,0	17,0	1,172	36	117	96	KM14	M70x2	1,600
70 x 84	98,0	31,0	17,0	1,470	42	126	105	KM15	M75x2	2,000

Uwagi:

Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

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

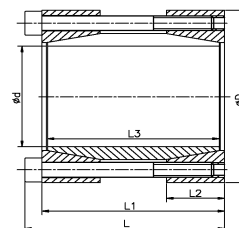
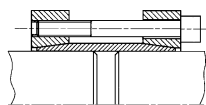
Maksymalna dopuszczalna chropowatość powierzchni
Rt 16 µm
Tolerancja wykonania
wał h 8 - piasta H 8

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

SIT-LOCK® 10 — pierścień zewnętrzny zaciskowy

SIT-LOCK® 10 pierścienie rozprężno-zaciskowe z tuleją zaciskową z podwójnym pierścieniem mocującym stożkowym. Zapewniają kompensację odchyłek kątowych i współosiowanie współpracujących czopów wałów. Są zdolne przenosić

duże momenty obrotowe i zginające bez konieczności montażu na wpust. Są tanim rozwiązaniem dla sztywnych układów przeniesienia napędu.



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.

Uwaga: NIE WOLNO dokręcać śrub powyżej wyznaczonego dla nich momentu dokręcania! Nie wolno używać smarów typu Molykote ani na bazie dwusiarczku molibdenu.

Demontaż

Poluzuj wszystkie śruby zabezpieczające po kolei, w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, i na tyle, aby dało się przesunąć sprzęgło na obu wałach. NIE WOLNO całkowicie wykręcić śrub z ich otworów.

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

Wymiary [mm]					Parametry		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	L	L ₁	L ₂	L ₃	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
17 x 50	56	50	16	44	179	21	4	M6x45	17
18 x 50	56	50	16	44	190	21	4	M6x45	17
19 x 50	56	50	16	44	200	21	4	M6x45	17
20 x 50	56	50	16	44	211	21	4	M6x45	17
22 x 55	66	60	18,5	54	347	32	6	M6x55	17
24 x 55	66	60	18,5	54	379	32	6	M6x55	17
25 x 55	66	60	18,5	54	394	32	6	M6x55	17
28 x 60	66	60	18,5	54	442	32	6	M6x55	17
30 x 60	66	60	18,5	54	473	32	6	M6x55	17
32 x 63	66	60	18,5	54	505	32	6	M6x55	17
35 x 75	83	75	22	67	682	39	4	M8x70	42
38 x 75	83	75	22	67	741	39	4	M8x70	42
40 x 75	83	75	22	67	780	39	4	M8x70	42
42 x 78	83	75	22	67	819	39	4	M8x70	42
45 x 85	93	85	24,5	76	1,317	59	6	M8x80	42
48 x 90	93	85	24,5	76	1,405	59	6	M8x80	42
50 x 90	93	85	24,5	76	1,463	59	6	M8x80	42
55 x 94	93	85	24,5	76	2,147	78	8	M8x80	42
60 x 100	93	85	24,5	76	2,343	78	8	M8x80	42
65 x 105	93	85	24,5	76	2,538	78	8	M8x80	42
70 x 115	110	100	29	90	3,239	93	6	M10x95	83
75 x 120	110	100	29	90	3,471	93	6	M10x95	83
80 x 125	110	100	29	90	4,938	123	8	M10x95	83

Maksymalna dopuszczalna chropowatość powierzchni

Rt 16 µm

Tolerancja wykonania

wał h 8

Uwagi:

Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

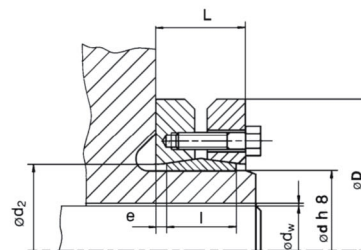
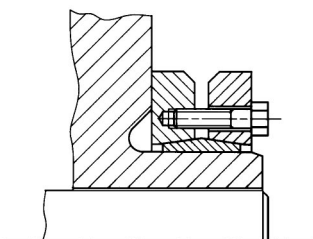
W kwestii wykonania tulei o większych gabarytach, prosimy o kontakt z producentem.

M _s	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N

SIT-LOCK® 11 — zewnętrzna tarcza skurczowa

Tarcze skurczowe są zewnętrznymi tulejami rozprężno-zaciskowymi, mocowanymi na wystęпах piast. Dokręcenie śrub powoduje nacisk promieniowy, gwarantujący trwałe mocowanie na wale.

Elementy te zalecane są do pracy w zakresie umiarkowanych i dużych wartości momentu obrotowego. SIT-LOCK® 11S dostępne są również w wykonaniu dzielonym i półówkowym do specjalnych zastosowań.



Montaż

Ostrożnie wymontuj przekładki zabezpieczające element podczas transportu (jeśli występują). Sprawdź, czy śruby i powierzchnie stożkowe pierścieni są dobrze przesmarowane. Jeśli nie, pokryj je cienką warstwą smaru na bazie dwusiarczku molibdenu, np. Molykote. Stwierdzenie oczyścić powierzchnie współpracujące piasty i wału.

Zamontuj elementy współpracujące i spawaj je przed połączeniem w całość. Następnie stopniowo i równomiernie dokręć śruby mocujące aż do podanej wartości momentu siły (Ms). Sprawdź wzrokowo, czy odstęp między pierścieniami zewnętrznymi jest równy na całym obwodzie.

Uwaga: NIE WOLNO dokręcać śrub powyżej wyznaczonego dla nich momentu dokręcania!

Demontaż

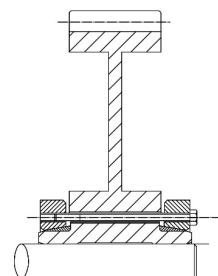
Równomiernie poluzuj śruby, aby pierścienie nie zakleszczyły się. Po zluźnieniu wszystkich śrub, wyjmij wał na zewnątrz lub ściągnij z niego piastę.

Uwaga: Jeśli chcesz ponownie zamontować element mocujący, ostrożnie rozbierz go na części i sprawdź ich stan. Dokładnie przesmaruj powierzchnie stykowe, po czym wykonaj montaż zgodnie z powyższą instrukcją.

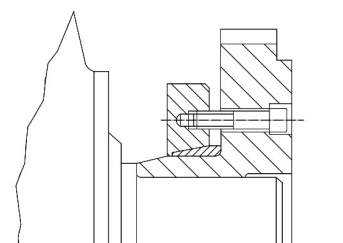
Tolerancje wykonania

średnica wału d ; $h \geq 8$
 średnica wału d_w ;
 j6 przy $\varnothing \leq 30$
 h6 przy $\varnothing$ między 30 i 50
 g6 przy $\varnothing$ między 50 i 80
 g6 przy $\varnothing > 80$

średnica otworu d_w ;
 H6 przy $\varnothing \leq 30$
 H6 przy $\varnothing$ między 30 i 50
 H6 przy $\varnothing$ między 50 i 80
 H7 przy $\varnothing > 80$



Wersja dzielona



Wersja półówkowa

Maksymalna dopuszczalna chropowatość powierzchni

Rt 16 μm

SIT-LOCK® 11S — wykonanie standardowe

Wymiary [mm]							Parametry		Śruby mocujące (DIN 931)		
d	D	d _w	l	L	d ₂	e	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	Ilość	Typ	M _s [Nm]
24	50	19 20 21	14	19,5	26	2,75	170 210 250	30 30 30	6	M 5	4
30	60	24 25 26	16	21,5	32	2,75	300 340 380	30 30 30	7	M 5	4
36	72	28 30 31	18	23,5	38	2,75	440 570 630	50 60 60	5	M 6	12
44	80	32 35 36	20	25,5	47	2,75	620 780 860	60 70 80	7	M 6	12
50	90	38 40 42	22	27,5	53	2,75	940 1,160 1,380	90 90 90	8	M 6	12
55	100	42 45 48	23	30,5	58	3,75	1,160 1,520 1,880	80 90 100	8	M 6	12
62	110	48 50 52	23	30,5	66	3,75	1,750 2,000 2,250	100 110 120	10	M 6	12
68	115	50 55 60	23	30,5	72	3,75	2,000 2,600 3,150	100 110 120	10	M 6	12
75	138	55 60 65	25	32,5	79	3,75	2,400 3,200 3,950	120 140 160	7	M 8	30
80	145	60 65 70	25	32,5	84	3,75	3,200 3,900 4,600	120 140 160	7	M 8	30
90	155	65 70 75	30	39	94	4,5	4,750 6,000 7,250	170 190 210	10	M 8	30
100	170	70 75 80	34	44	104	5,0	6,900 7,500 9,000	200 220 240	12	M 8	30
110	185	75 80 85	39	50	114	5,5	7,200 9,000 10,800	230 250 260	9	M10	59
125	215	85 90 95	42	54	134	6,0	11,000 13,000 15,000	300 320 350	12	M10	59
140	230	95 100 105	46	60,5	146	7,25	15,100 17,600 20,100	370 400 430	10	M12	100
155	265	105 110 115	50	64,5	165	7,25	22,000 25,000 28,000	450 480 510	12	M12	100
165	290	115 120 125	56	71	175	7,5	31,000 35,000 39,000	600 630 660	8	M16	250
175	300	125 130 135	56	71	185	7,5	36,000 41,000 45,000	610 640 680	8	M16	250
185	330	135 140 145	71	86	195	7,5	52,000 57,000 62,000	780 820 860	10	M16	250
195	350	140 150 155	71	86	210	7,5	65,000 76,000 81,500	930 1,030 1,070	12	M16	250
200	350	150 155 160	71	86	210	7,5	74,000 80,000 86,000	990 1,040 1,080	12	M16	250
220	370	160 165 170	88	104	230	8	95,000 102,000 110,000	1,190 1,240 1,290	15	M16	250

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

SIT-LOCK® 11S — wykonanie standardowe

Wymiary [mm]							Parametry		Śruby mocujące (DIN 931 - 10,9)		
d	D	d _w	l	L	d ₂	e	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	Ilość	Typ	M _s [Nm]
240	405	170	92	109	248	8,5	120,000	1,460	12	M20	490
		180					138,000	1,580			
		190					156,000	1,680			
260	430	190	103	120	268	8,5	164,000	1,760	14	M20	490
		200					184,000	1,880			
		210					205,000	2,010			
280	460	210	114	134	288	10	217,000	2,090	16	M20	490
		220					244,000	2,220			
		230					270,000	2,350			
300	485	230	122	142	308	10	275,000	2,470	18	M20	490
		240					295,000	2,570			
		245					315,000	2,640			
320	520	240	122	142	328	10	312,000	2,650	20	M20	490
		250					340,000	2,790			
		260					374,000	2,900			
340	570	250	134	156	348	11	390,000	3,120	24	M20	490
		260					422,500	3,250			
		270					460,000	3,400			
350	580	270	140	162	358	11	442,000	3,280	24	M20	490
		280					480,000	3,430			
		285					500,000	3,500			
360	590	280	140	162	368	11	463,000	3,310	24	M20	490
		290					502,000	3,460			
		295					522,000	3,540			
380	645	290	144	168	387	12	567,000	3,910	20	M24	840
		300					610,000	4,080			
		310					658,000	4,250			
390	660	300	144	168	397	12	624,000	4,160	21	M24	840
		310					671,000	4,330			
		320					718,000	4,480			
400	680	315	144	168	407	12	670,000	4,260	21	M24	840
		320					695,000	4,350			
		330					744,000	4,500			
420	690	330	164	188	427	12	780,000	4,850	24	M24	840
		340					840,000	5,040			
		350					900,000	5,220			
440	750	340	177	202	447	12,5	806,000	4,740	24	M24	840
		350					860,000	4,910			
		360					917,000	5,090			
460	770	360	177	202	468	12,5	1.000.000	5,670	28	M24	840
		370					1.070.000	5,860			
		380					1.140.000	6,050			
480	800	380	188	213	488	12,5	1.170.000	6,150	30	M24	840
		390					1.240.000	6,350			
		400					1.310.000	6,550			

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

SIT-LOCK® 11H — wykonanie wzmocnione

Wymiary [mm]							Parametry		Śruby mocujące (DIN 931 - 10,9)		
d	D	d _w	l	L	d ₂	e	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
125	215	85	55	65	129	5	15,000	360	10	M12	100
		90					17,500	390			
		95					20,000	420			
140	230	95	60	74	144	7	20,600	430	12	M12	100
		100					23,500	470			
		105					26,500	500			
155	265	105	66	80	164	7	28,600	550	15	M12	100
		110					32,500	590			
		115					36,400	630			
165	290	115	72	88	174	8	41,000	740	10	M16	250
		120					46,000	790			
		125					50,700	820			
175	300	125	72	88	184	8	47,000	750	10	M16	250
		130					52,000	800			
		135					57,000	840			
185	330	135	92	112	194	10	72,000	1,100	14	M16	250
		140					78,000	1,150			
		145					86,000	1,200			
195	350	140	92	112	199	10	75,000	1,080	14	M16	250
		150					88,000	1,180			
		155					96,000	1,240			
200	350	145	92	112	204	10	85,000	1,170	15	M16	250
		150					92,500	1,230			
		155					100,000	1,290			
220	370	160	114	134	2224	10	127,000	1,590	20	M16	250
		165					136,000	1,650			
		170					146,500	1,720			
240	405	170	120	144	244	12	155,000	1,820	15	M20	490
		180					176,000	1,960			
		190					198,000	2,080			
260	430	190	136	160	265	12	213,000	2,260	18	M20	490
		200					240,000	2,420			
		210					268,000	2,580			
280	460	210	148	172	285	12	285,000	2,740	21	M20	490
		220					320,000	2,910			
		230					355,000	3,090			
300	485	230	152	176	305	12	341,000	2,960	22	M20	490
		240					376,000	3,130			
		245					394,000	3,220			
320	520	240	160	184	325	12	378,500	3,150	24	M20	490
		250					415,000	3,330			
		260					451,000	3,470			
340	570	250	176	200	345	12	489,500	3,910	21	M24	840
		260					530,000	4,080			
		270					578,000	4,280			
350	580	270	176	200	355	12	556,000	4,120	21	M24	840
		280					604,000	4,320			
		285					629,000	4,420			
360	590	280	180	204	365	12	612,000	4,370	22	M24	840
		290					663,000	4,570			
		295					689,000	4,670			
380	645	290	180	204	387	12	618,000	4,270	22	M24	840
		300					668,000	4,460			
		310					719,000	4,650			
390	660	300	188	212	397	12	708,000	4,720	24	M24	840
		310					762,000	4,910			
		320					814,500	5,090			
400	680	315	188	212	407	12	765,000	4,860	24	M24	840
		320					788,000	4,930			
		330					845,000	5,130			
420	690	330	214	238	427	12	999,000	6,060	30	M24	840
		340					1.068.000	6,290			
		350					1.140.000	6,520			
440	750	340	224	252	448	14	1.058.000	6,230	24	M27	1,250
		350					1.130.000	6,460			
		360					1.204.000	6,690			
460	770	360	224	252	468	14	1.320.000	7,440	28	M27	1,250
		370					1.420.000	7,700			
		380					1.500.000	7,950			

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

SIT-LOCK® 11L — wykonanie lekkie

Wymiary [mm]							Parametry		Śruby mocujące (DIN 931 - 10,9)		
d	D	d _w	l	L	d ₂	e	M _r [Nm]	F _{ax} [kN]	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
125	185	95	39	51	129	6	10,550	220	8	M10	59
		100					12,100	240			
		105					13,800	260			
140	220	110	39	51	144	6	14,800	270	9	M10	59
		120					18,640	310			
		125					20,500	330			
155	245	130	39	51	159	6	24,000	370	11	M10	59
		135					26,400	390			
		140					29,000	410			
165	260	135	46	62	169	8	32,000	480	10	M12	100
		140					35,200	500			
		145					38,500	530			
175	275	145	46	62	179	8	39,000	540	11	M12	100
		150					42,400	560			
		155					46,000	590			
185	295	155	46	62	189	8	46,600	600	12	M12	100
		160					50,300	630			
		165					54,000	650			
195	315	165	56	72	199	8	63,000	760	15	M12	100
		170					67,700	800			
		175					72,500	830			
200	330	175	56	72	204	8	74,000	850	16	M12	100
		180					79,500	890			
		185					84,500	920			
220	345	180	66	84	224	9	82,800	920	10	M16	250
		190					93,500	980			
		200					105,000	1,060			
240	370	200	66	84	244	9	113,000	1,140	12	M16	250
		210					127,500	1,210			
		215					134,500	1,250			
260	395	220	72	92	265	10	149,000	1,350	14	M16	250
		230					165,000	1,440			
		235					173,000	1,480			
280	425	230	84	104	285	10	171,000	1,490	16	M16	250
		240					189,000	1,570			
		250					208,000	1,660			
300	460	250	84	104	305	10	215,000	1,720	18	M16	250
		260					234,000	1,800			
		270					255,000	1,890			
320	495	270	84	106	325	11	260,000	1,940	20	M16	250
		280					284,000	2,030			
		290					306,000	2,120			
340	535	290	84	106	345	11	300,000	2,070	21	M16	250
		300					324,400	2,160			
		305					337,000	2,210			
350	545	300	100	122	355	11	372,000	2,480	16	M20	490
		305					385,000	2,540			
		310					400,000	2,590			
360	555	300	100	122	365	11	360,000	2,400	16	M20	490
		310					388,000	2,500			
		320					415,000	2,590			
380	585	320	112	136	387	12	435,000	2,720	18	M20	490
		325					451,000	2,780			
		330					467,000	2,840			
390	595	330	112	136	397	12	505,000	3,060	20	M20	490
		340					540,000	3,180			
		350					577,000	3,300			
400	615	340	112	136	407	12	550,000	3,230	21	M20	490
		350					587,000	3,360			
		360					626,000	3,480			
420	630	350	120	144	427	12	578,000	3,300	22	M20	490
		360					617,000	3,430			
		370					655,000	3,550			
440	660	370	120	144	447	12	677,000	3,660	24	M20	490
		380					719,000	3,790			
		390					762,000	3,910			
460	685	390	132	158	468	13	840,000	4,320	28	M20	490
		400					890,000	4,460			
		410					935,000	4,580			

Uwagi:
Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

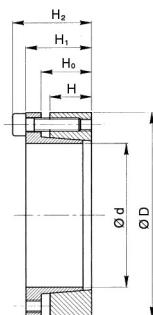
W kwestii wykonania tulei o większych gabarytach, prosimy o kontakt z producentem.

M _S	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N

SIT-LOCK® 12 — samocentrujący

SIT-LOCK® 12 to seria wygodnych w montażu samocentrujących tulei rozprężno-zaciskowych. Zalecane do montażu

elementów w dużej liczbie, pracujących w zakresie umiarkowanych wartości momentu obrotowego.



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.

Uwagi:

Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

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

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

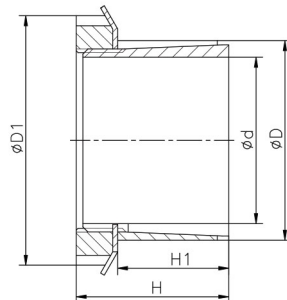
Wymiary [mm]					Parametry		Nacisk [N/mm²]		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H	H ₀	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Szt.	Gwint	M _s [Nm]
18 x 40	12	15	20	24	210	24	235	130	6	M4	5
19 x 41	12	15	20	24	220	24	220	128	6	M4	5
20 x 42	12	15	20	24	270	28	245	145	7	M4	5
22 x 44	12	15	20	24	300	28	225	140	7	M4	5
24 x 46	12	15	20	24	330	28	205	135	7	M4	5
25 x 47	12	15	20	24	340	28	195	130	7	M4	5
28 x 50	12	15	20	24	500	36	225	155	9	M4	5
30 x 52	12	15	20	24	530	36	210	151	9	M4	5
32 x 54	12	15	20	24	570	36	197	146	9	M4	5
35 x 57	16	19	24	28	690	40	158	115	10	M4	5
36 x 58	16	19	24	28	710	40	155	113	10	M4	5
38 x 60	16	19	24	28	830	44	160	120	11	M4	5
40 x 62	16	19	24	28	870	44	150	116	11	M4	5
42 x 70	19	23	30	36	1,530	73	200	146	8	M6	17
45 x 73	19	23	30	36	1,640	73	185	140	8	M6	17
48 x 76	19	23	30	36	1,750	73	175	134	8	M6	17
50 x 78	19	23	30	36	1,820	73	165	131	8	M6	17
55 x 83	19	23	30	36	2,000	73	150	123	8	M6	17
56 x 84	19	23	30	36	2,040	73	150	120	8	M6	17
60 x 88	19	23	30	36	2,460	82	158	130	9	M6	17
63 x 91	19	23	30	36	2,580	82	150	125	9	M6	17
65 x 93	19	23	30	36	2,660	82	140	120	9	M6	17
70 x 105	23	28	37	45	4,720	135	18,0	148	8	M8	41
75 x 110	23	28	37	45	5,050	135	170	140	8	M8	41
80 x 115	23	28	37	45	5,390	135	160	135	8	M8	41
85 x 120	23	28	37	45	5,730	135	150	130	8	M8	41
90 x 125	23	28	37	45	7,580	169	170	156	10	M8	41

M _S	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N

SIT-LOCK® 13 — samocentrujące

SIT-LOCK®13 jest tuleją bardzo podobną do tulei SIT-LOCK® 9 w wykonaniu standardowym, lecz od niej dłuższą. Składa

się z dwóch pierścieni stożkowych i nakrętki zabezpieczającej.



Montaż

Starannie oczyścić powierzchnie stykowe piasty i wału. Przesmaruj je cienką warstwą oleju mineralnego. Włóż element SIT-LOCK® w otwór piasty. Osadź elementy na wale. Następnie stopniowo i równo dokręć nakrętkę zabezpieczającą aż do podanego momentu siły (M_s).

Uwaga: NIE WOLNO dokręcać nakrętki zabezpieczającej powyżej wyznaczonego dla niej momentu dokręcania!

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

Demontaż

Zluzuj nakrętkę na tyle, aby SIT-LOCK® poluzowała się całkowicie.

Uwaga: Demontaż tulei SIT-LOCK® 13 może być utrudniony ze względu na kąt powierzchni stożkowej. Dlatego też lepiej jest użyć tulei SIT-LOCK® 9, którą łatwiej zdjąć i rozebrać, o ile odpowiada momentowi obrotowemu napędu.

Wymiary [mm]				Parametry		Nacisk [N/mm ²]		Nakrętka łożyskowa		
d x D	D ₁	H ₁	H	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Rozmiar		M _s [Nm]
14 x 25	32	23	31	72	9	98	55	KM4	M20x1	95
15 x 25	32	23	31	77	9	91	55	KM4	M20x1	95
18 x 30	38	24	33	125	13	98	59	KM5	M25x1,5	160
19 x 30	38	24	33	132	13	93	59	KM5	M25x1,5	160
20 x 30	38	24	33	139	13	88	59	KM5	M25x1,5	160
24 x 35	45	29	38	202	15	74	51	KM6	M30x1,5	200
25 x 35	45	29	38	210	15	71	51	KM6	M30x1,5	220
28 x 40	52	34	44	312	20	76	53	KM7	M35x1,5	340
30 x 40	52	34	44	335	20	71	53	KM7	M35x1,5	340
32 x 45	58	34	45	442	25	82	58	KM8	M40x1,5	340
35 x 45	58	34	45	483	25	75	58	KM8	M40x1,5	480
40 x 50	65	35	46	696	31	82	66	KM9	M45x1,5	680
45 x 55	70	35	47	902	36	84	69	KM10	M50x1,5	870
48 x 60	75	35	47	991	37	82	65	KM11	M55x2	970
50 x 60	75	35	47	1,014	37	77	64	KM11	M55x2	970
55 x 65	80	36	48	1,158	38	73	61	KM12	M60x2	1,100
60 x 70	85	36	50	1,379	41	73	62	KM13	M65x2	1,300

Uwagi:

Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

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

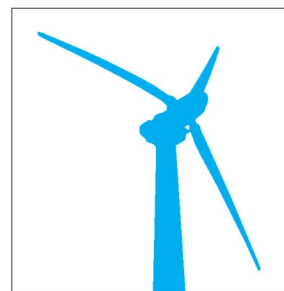
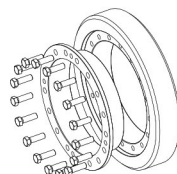
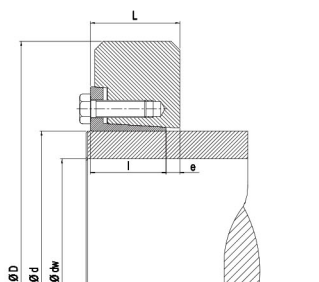
Maksymalna dopuszczalna chropowatość powierzchni
Rt 16 µm
Tolerancja wykonania
wał h 8 - piasta H 8

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

SIT-LOCK® 14 — zewnętrzne dwuelementowe tarcze skurczowe

SIT-LOCK® 14 to tarcze skurczowe do montażu zewnętrznego. Mają jedną tuleję stożkową zamiast dwóch przeciwległych w serii SIT-LOCK® 11. Tarcze skurczowe serii SIT-LOCK® 14 wyróżniają się dokładniejszym samocentrowaniem i są znakomicie wyważone. Dzięki temu nadają się przede wszystkim do pracy w zakresie umiarkowanych i dużych wartości momentu obrotowego. Tarcze skurczowe SIT-LOCK® 14 produkowane są w 5 wykonaniach:

- 14-21 do przenoszenia umiarkowanego momentu obrotowego
- 14-22 do przenoszenia dużego momentu obrotowego
- 14-81 do przenoszenia bardzo dużego momentu obrotowego
- 14-23 ma wymiary identyczne z 14-22, ale przenosi moment obrotowy większy o 20-30%
- 14-83 ma wymiary identyczne z 14-81, ale przenosi moment obrotowy większy o 20-30%



Montaż

SIT-LOCK® 14 dostarcza się w wykonaniu gotowym do bezpośredniego montażu. Nie należy rozbiierać ich na części przed montażem.

- Starannie oczyścić powierzchnie współpracujące piasty i wału.
- Sprawdź stan gwintów, łeb śruby mocującej oraz powierzchnie stożkowe na pierścieniach wewnętrznych. W razie potrzeby przesmaruj je smarem na bazie dwusiarczku molibdenu.

- Załóż tarczę skurczową na wał drażony.
UWAGA: Nie wolno dokręcać śrub przed zmontowaniem wałów.
- Nasuń wał na piastę lub, zależnie od wykonania, załóż piastę na wał.
- Za pomocą klucza dynamometrycznego stopniowo dokręcaj śruby jedna po drugiej, poruszając się wzdłuż obwodu (nie wolno dokręcać śrub na krzyż).
- Sprawdź, czy śruby dokręcono do końca z zalecanym momentem siły. Następnie dokręć wszystkie po kolei, każdą o jeszcze jeden obrót. Jeśli śruby są solidnie dokręcone, montaż udał się.

Demontaż

- Stopniowo odkręcaj wszystkie śruby mocujące, jedna po drugiej wzdłuż całego obwodu. Zaczynij luzując każdą ze śrub o 1/4 obrotu.
- Powtarzaj, aż między łbem każdej śruby i powierzchnią czołową SIT-LOCK® pojawi się odstęp.
- Całkowicie odkręć kilka śrub, po czym wkręć je w przyległe do nich otwory demontażowe. Podczas wkręcania śrub w te

otwory, nastąpi odepchnięcie wewnętrznego pierścienia od zewnętrznego kołnierza na tyle, aż SIT-LOCK® poluzuje się.
Uwaga: Po wymontowaniu istniejącego podzespołu rozbierz SIT-LOCK® na części. Sprawdź dokładnie stan wszystkich części i wyczyść je. Złóż zespół w całość zgodnie z powyższą instrukcją montażu.

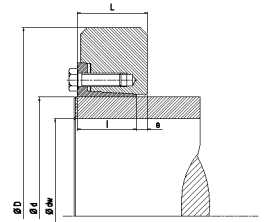
Tolerancja

Wartości przenoszonego momentu obrotowego podano dla podanych zakresów tolerancji wymiarowych wału i chropowatości powierzchni.

Maksymalna dopuszczalna chropowatość powierzchni
Rt 16 µm
Tolerancja wykonania
wał h 6 - piasta H 7 dla $d_w < 160$ mm
wał h 6 - piasta H 7 dla $d_w \geq 160$ mm
$d = f 7$ lub lepsza

SIT-LOCK® 1421

Wymiary						Parametry		Śruby mocujące (DIN 933 - 10,9)	
d [mm]	D [mm]	d _w [mm]	l [mm]	L [mm]	e [mm]	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	Ilość	Ms [Nm]
140	215	110	38	46	8	16,000	298	M12	100
		120				20,000	341		
		130				25,000	385		
155 160	245	130	38	46	8	26,000	398	M12	100
		135				28,000	420		
		140				31,000	443		
165 170	263	135	43	53	10	29,000	432	M14	160
		140				32,000	456		
		145				35,000	480		
175 180	275	145	43	53	10	36,000	497	M14	160
		150				39,000	522		
		155				42,000	547		
185 190	290	155	51	62	11	50,000	645	M14	160
		160				54,000	675		
		165				58,000	704		
195 200	320	165	51	62	11	68,000	822	M14	160
		170				73,000	855		
		180				83,000	922		
220	340	180	55	70	15	80,000	892	M16	240
		190				91,000	962		
		200				103,000	1,032		
240	370	200	55	70	15	103,000	1,026	M16	240
		210				115,000	1,095		
		220				128,000	1,165		
260	405	220	55	70	15	132,000	1,197	M16	240
		230				146,000	1,271		
		240				161,000	1,344		
280	430	230	65	80	15	160,000	1,392	M20	470
		240				177,000	1,473		
		250				194,000	1,555		
300	460	250	65	80	15	191,000	1,529	M20	470
		260				209,000	1,610		
		270				228,000	1,691		
320	485	270	77	92	15	243,000	1,804	M20	470
		280				265,000	1,894		
		290				288,000	1,986		
340	520	280	77	92	15	274,000	1,958	M20	470
		290				297,000	2,050		
		300				322,000	2,143		
360	570	300	89	105	16	356,000	2,373	M20	470
		310				384,000	2,476		
		330				443,000	2,686		
390	590	330	89	105	16	438,000	2,654	M20	470
		340				469,000	2,759		
		350				501,000	2,865		
420	630	350	120	140	20	624,000	3,564	M24	820
		360				665,000	3,697		
		370				709,000	3,831		
440	660	370	132	152	20	778,000	4,203	M24	820
		380				826,000	4,350		
		390				877,000	4,497		
460	690	390	132	152	20	852,000	4,370	M24	820
		400				903,000	4,514		
		410				955,000	4,658		
480	720	410	152	174	22	1.086.000	5,298	M24	820
		420				1.147.000	5,461		
		430				1.210.000	5,626		
500	745	420	152	174	22	1.137.000	5,415	M24	820
		430				1.200.000	5,581		
		450				1.331.000	5,914		
530	790	450	162	186	24	1.376.000	6,114	M27	1,210
		460				1.446.000	6,287		
		480				1.592.000	6,635		
560	830	480	162	187	25	1.578.000	6,576	M27	1,210
		490				1.653.000	6,748		
		510				1.809.000	7,093		



Uwagi:
Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

Ms	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N

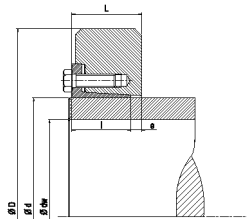
Wymiary						Parametry		Śruby mocujące (DIN 933 - 10,9)	
d [mm]	D [mm]	d _w [mm]	l [mm]	L [mm]	e [mm]	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	Ilość	M _s [Nm]
590	880	510	172	197	25	1.873.000	7,344	M27	1,210
		520				1.957.000	7,526		
		540				2.131.000	7,891		
620	930	540	172	198	26	2.097.000	7,768	M27	1,210
		550				2.186.000	7,948		
		570				2.368.000	8,309		
660	990	570	182	209	27	2.426.000	8,511	M30	1,640
		580				2.522.000	8,696		
		610				2.823.000	9,255		
700	1040	610	182	210	28	2.772.000	9,088	M30	1,640
		620				2.874.000	9,271		
		640				3.084.000	9,638		
750	1100	640	192	222	30	3.104.000	9,700	M30	1,640
		650				3.214.000	9,888		
		680				3.555.000	10,456		
800	1150	680	192	224	32	3.443.000	10,128	M30	1,640
		700				3.673.000	10,495		
		730				4.033.000	11,049		

Uwagi:
Długość całkowita piasty
obliczona geometrycznie
jest wartością orientacyjną.

M _s	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N

SIT-LOCK® 1422-1481

Wymiary						CAL 1422			CAL 1481			Śruby mocujące (DIN 931)
d [mm]	D [mm]	d _w [mm]	l [mm]	L [mm]	e [mm]	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	M _s [Nm]	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	M _s [Nm]	
12	35	9	10	11	1	20	5	12	-	-	-	M6
		10				40	8		-	-		
14	38	11	10	11	1	30	6	12	-	-	-	M6
		12				50	9		-	-		
16	41	13	13,5	15	1,5	70	10	12	-	-	-	M6
		14				90	13		-	-		
18	44	15	13,5	15	1,5	80	11	12	-	-	-	M6
		16				110	14		-	-		
20	47	17	13,5	15	1,5	150	18	12	-	-	-	M6
		18				180	20		-	-		
24	50	19	16	18	2	160	17	12	-	-	-	M6
		20				210	20		-	-		
		22				280	25		-	-		
30	60	24	18	20	2	270	23	12	-	-	-	M6
		25				320	25		-	-		
		26				360	28		-	-		
36	72	27	20	22	2	440	32	30	-	-	-	M8
		30				610	40		-	-		
		33				820	50		-	-		
44	80	34	22	24	2	690	40	30	-	-	-	M8
		35				770	44		-	-		
		37				920	50		-	-		
50	90	38	23,5	26	2,5	1,110	58	30	1,500	78	35	M8
		40				1,290	65		1,700	85		
		42				1,510	71		1,900	93		
55	100	42	26	29	3	1,230	59	30	1,600	78	35	M8
		45				1,530	68		2,000	88		
		48				1,860	78		2,400	99		
62	110	48	26	29	3	1,670	70	30	2,200	91	35	M8
		50				1,890	76		2,400	98		
		52				2,120	81		2,700	104		
68	115	50	26	29	3	1,870	75	30	2,400	94	35	M8
		55				2,450	89		3,000	111		
		60				3,120	104		3,800	127		
75	138	55	27	31	4	2,330	85	59	3,700	136	70	M10
		60				3,020	101		4,700	157		
		65				3,810	117		5,800	178		
80	145	60	27	31	4	3,190	106	59	4,200	142	70	M10
		65				4,060	123		5,200	161		
		70				4,910	140		6,300	181		
90	155	65	34	38	4	5,400	166	59	5,900	181	70	M10
		70				6,500	187		7,100	203		
		75				7,800	208		8,500	226		
100	170	70	39	43	4	6,000	171	59	7,400	213	70	M10
		75				7,200	192		8,900	237		
		80				8,500	213		10,400	261		
110	185	80	43,5	49	5,5	10,000	249	100	12,600	314	121	M10
		85				11,700	275		14,600	344		
		90				13,600	302		16,900	375		
120	197	85	46,5	53	6,5	11,900	280	100	13,600	320	121	M12
		90				13,800	307		15,700	349		
		95				15,900	334		18,000	378		
125	215	90	46,5	53	6,5	14,400	319	100	16,400	365	121	M12
		95				16,500	347		18,800	395		
		100				18,700	375		21,300	426		
135	230	95	49,5	58	8,5	18,100	382	160	20,300	427	195	M14
		100				20,600	412		23,000	459		
		110				26,000	473		28,900	525		
140	230	100	49,5	58	8,5	19,600	392	160	23,000	459	195	M14
		105				22,100	421		25,800	492		
		115				27,600	481		32,100	558		
155	263	110	53,5	62	8,5	26,500	482	160	31,100	565	195	M14
		115				29,500	514		34,500	601		
		125				36,100	578		42,000	672		
165	290	120	58	68	10	37,300	622	250	44,000	734	300	M16
		125				41,200	659		48,500	776		
		135				49,600	734		58,100	860		
175	300	130	58	68	10	45,000	692	250	54,000	834	300	M16
		135				49,000	730		59,000	876		
		145				58,000	805		70,000	962		



Uwagi:
Długość całkowita piasty
obliczona geometrycznie jest
wartością orientacyjną.

M _s	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N

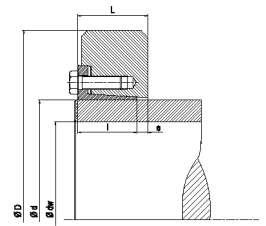
Wymiary						CAL 1422			CAL 1481			Śruby mocujące (DIN 931)
d [mm]	D [mm]	d _w [mm]	l [mm]	L [mm]	e [mm]	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	M _s [Nm]	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	M _s [Nm]	
185	320	140	75	85	10	64,000	916	250	81,000	1,157	300	M16
		145				70,000	961		88,000	1,210		
		155				82,000	1,053		102,000	1,319		
200	340	150	75	85	10	81,000	1,073	250	96,000	1,279	300	M16
		155				87,000	1,120		103,000	1,333		
		165				100,000	1,216		119,000	1,442		
220	370	160	91	103	12	103,000	1,283	490	129,000	1,615	570	M20
		170				119,000	1,395		149,000	1,749		
		180				136,000	1,509		169,000	1,883		
240	405	170	94	107	13	122,000	1,439	490	151,000	1,773	570	M20
		180				140,000	1,555		172,000	1,909		
		200				179,000	1,790		218,000	2,183		
260	430	190	105	119	14	163,000	1,715	490	212,000	2,231	570	M20
		200				184,000	1,842		238,000	2,385		
		220				231,000	2,099		297,000	2,696		
280	460	210	116	132	16	215,000	2,051	490	279,000	2,661	570	M20
		220				240,000	2,186		311,000	2,825		
		240				295,000	2,458		379,000	3,156		
300	485	220	124	140	16	270,000	2,456	840	332,000	3,018	980	M24
		230				300,000	2,605		367,000	3,193		
		250				363,000	2,906		443,000	3,545		
320	520	240	124	140	16	301,000	2,511	840	404,000	3,370	980	M24
		250				332,000	2,655		444,000	3,549		
		270				398,000	2,945		528,000	3,911		
340	570	250	137	155	18	390,000	3,118	840	488,000	3,905	980	M24
		260				427,000	3,283		533,000	4,101		
		280				506,000	3,617		630,000	4,498		
350	580	270	142	162	20	493,000	3,649	840	616,000	4,563	980	M24
		280				535,000	3,825		669,000	4,778		
		290				580,000	4,001		725,000	5,000		
360	590	270	142	162	20	496,000	3,676	840	625,000	4,628	980	M24
		280				539,000	3,852		677,000	4,839		
		300				631,000	4,206		790,000	5,264		
380	640	290	146	166	20	585,000	4,034	1,250	725,000	5,000	1,450	M27
		300				632,000	4,215		783,000	5,220		
		310				681,000	4,397		844,000	5,445		
390	650	290	146	166	20	640,000	4,411	1,250	781,000	5,384	1,450	M27
		300				691,000	4,605		842,000	5,611		
		320				799,000	4,996		971,000	6,069		
420	670	320	166	186	20	742,000	4,640	1,250	969,000	6,057	1,450	M27
		330				797,000	4,829		1.038.000	6,290		
		350				912,000	5,209		1.183.000	6,758		
440	720	340	174	194	20	945,000	5,557	1,250	1.212.000	7,128	1,450	M27
		350				1.009.000	5,764		1.292.000	7,382		
		370				1.143.000	6,181		1.460.000	7,891		
460	770	360	174	194	20	1.104.000	6,133	1,250	1.393.000	7,739	1,450	M27
		370				1.174.000	6,345		1.479.000	7,995		
		390				1.320.000	6,771		1.660.000	8,511		
480	800	380	191	213	22	1.300.000	6,843	1,640	1.657.000	8,721	1,970	M30
		390				1.378.000	7,066		1.754.000	8,993		
		410				1.541.000	7,516		1.956.000	9,542		
500	850	400	191	213	22	1.496.000	7,478	1,640	1.887.000	9,435	1,970	M30
		410				1.581.000	7,711		1.992.000	9,717		
		430				1.759.000	8,180		2.211.000	10,283		
530	910	430	216	238	22	1.930.000	8,976	1,640	2.397.000	11,150	1,970	M30
		440				2.031.000	9,234		2.521.000	11,459		
		460				2.243.000	9,752		2.778.000	12,078		
560	940	450	216	238	22	2.097.000	9,318	1,640	2.545.000	11,313	1,970	M30
		460				2.201.000	9,572		2.671.000	11,611		
		480				2.420.000	10,081		2.930.000	12,210		
590	960	470	235	260	25	2.593.000	11,032	1,640	2.969.000	12,636	1,970	M30
		480				2.715.000	11,314		3.108.000	12,952		
		500				2.970.000	11,881		3.397.000	13,587		
620	1,020	500	261	286	25	2.940.000		1,640	3.602.000	13,608	1,970	M30
		520				3.169.000	11,616		3.708.000	14,261		
		540				3.447.000			4.028.000	14,918		

Uwagi:
Długość całkowita piasty
obliczona geometrycznie jest
wartością orientacyjną.

M _s	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N

SIT-LOCK® 1423-1483

Wymiary						CAL 1423			CAL 1483			Śruby mocują- ce (DIN 931)
d [mm]	D [mm]	d _w [mm]	l [mm]	L [mm]	e [mm]	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	M _s [Nm]	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	M _s [Nm]	
140	230	100	64	74	10	26,000	523	250	30,000	607	300	M16
		105				30,000	562		34,000	650		
		115				37,000	641		42,000	737		
155	263	110	70	80	10	36,000	646	250	45,000	810	300	M16
		115				40,000	687		49,000	860		
		125				48,000	772		60,000	959		
165	290	120	77	88	11	50,000	828	250	63,000	1,047	300	M16
		125				55,000	877		69,000	1,105		
		135				66,000	977		83,000	1,223		
175	300	130	77	88	11	61,000	943	250	73,000	1,121	300	M16
		135				67,000	993		80,000	1,178		
		145				79,000	1,094		94,000	1,292		
185	320	140	100	112	12	89,000	1,269	490	106,000	1,512	570	M20
		145				96,000	1,330		115,000	1,582		
		155				113,000	1,455		134,000	1,723		
200	340	150	100	112	12	104,000	1,391	490	126,000	1,685	570	M20
		155				113,000	1,453		136,000	1,757		
		165				130,000	1,577		157,000	1,900		
220	370	160	121	134	13	127,000	1,591	490	162,000	2,027	570	M20
		165				137,000	1,661		174,000	2,112		
		180				169,000	1,876		213,000	2,366		
240	405	170	130	144	14	157,000	1,847	490	206,000	2,424	570	M20
		180				180,000	1,996		235,000	2,607		
		200				230,000	2,300		298,000	2,978		
260	430	190	144	160	16	230,000	2,424	490	285,000	3,000	570	M20
		200				260,000	2,600		321,000	3,207		
		220				325,000	2,957		399,000	3,623		
280	460	210	156	172	16	306,000	2,918	840	361,000	3,435	980	M24
		220				342,000	3,105		401,000	3,646		
		240				418,000	3,485		489,000	4,074		
300	485	230	158	176	18	360,000	3,132	840	461,000	4,013	980	M24
		240				398,000	3,314		508,000	4,230		
		250				437,000	3,498		556,000	4,452		
320	520	240	166	184	18	430,000	3,580	840	512,000	4,269	980	M24
		250				473,000	3,781		562,000	4,498		
		270				565,000	4,186		670,000	4,960		
340	570	250	186	206	20	551,000	4,407	1250	661,000	5,288	1,450	M27
		260				603,000	4,637		722,000	5,552		
		280				714,000	5,100		852,000	6,086		
360	590	270	188	210	22	671,000	4,969	1250	763,000	5,654	1,450	M27
		280				729,000	5,204		828,000	5,914		
		300				852,000	5,679		966,000	6,438		
390	650	290	196	220	24	850,000	5,860	1250	978,000	6,743	1,450	M27
		300				917,000	6,116		1,054,000	7,029		
		320				1,061,000	6,633		1,217,000	7,606		
420	690	320	221	246	25	1,007,000	6,294	1250	1,297,000	8,106	1,450	M27
		330				1,080,000	6,547		1,389,000	8,416		
		350				1,235,000	7,058		1,582,000	9,040		
440	750	340	233	258	25	1,218,000	7,166	1640	1,583,000	9,312	1,970	M30
		350				1,301,000	7,433		1,687,000	9,642		
		370				1,475,000	7,972		1,907,000	10,306		
460	770	360	233	258	25	1,402,000	7,791	1640	1,734,000	9,632	1,970	M30
		370				1,491,000	8,062		1,841,000	9,953		
		390				1,678,000	8,606		2,067,000	10,599		
480	800	380	270	298	28	1,707,000	8,984	1640	2,076,000	10,926	1,970	M30
		390				1,809,000	9,277		2,198,000	11,270		
		410				2,023,000	9,867		2,452,000	11,961		
500	850	400	270	300	30	1,993,000	9,963	1640	2,529,000	12,645	1,970	M30
		410				2,106,000	10,273		2,669,000	13,021		
		430				2,342,000	10,895		2,962,000	13,777		
530	890	430	306	338	32	2,549,000	11,857	2210	3,093,000	14,385	2,650	M33
		440				2,683,000	12,196		3,252,000	14,782		
		460				2,962,000	12,878		3,584,000	15,581		
560	940	450	306	338	32	2,837,000	12,609	2210	3,439,000	15,284	2,650	M33
		460				2,978,000	12,950		3,607,000	15,683		
		480				3,272,000	13,634		3,956,000	16,485		



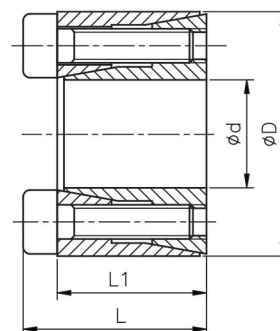
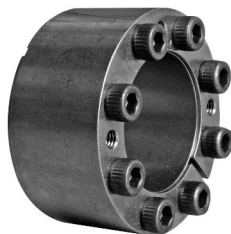
Uwagi:
Długość całkowita piasty obli-
czona geometrycznie jest
wartością orientacyjną.

M _s	Moment dokręcania śruby	Nm
M _T	Przenoszony moment obrotowy	Nm
F _{ax}	Przenoszona siła osiowa	N

SIT-LOCK® 15 — samocentrujący

Tuleja rozprężno-zaciskowa przeznaczona dla serwonapędów i małych kół pasowych. Podczas montażu powstaje siła

osiowa, którą można wykorzystać przy osadzaniu łożysk kulkowych.



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 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.

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

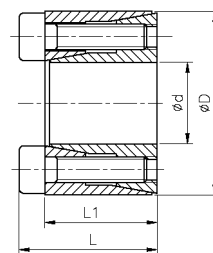
Centrowanie

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

SIT-LOCK® 15

Wymiary [mm]					Parametry		Nacisk [N/mm ²]		Śruby mocujące (DIN 912 - 12,9)		
d x D	d	D	L	L ₁	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	Ilość	Gwint	M _s [Nm]
5 x 16	5	16	13,5	11	7	3	190	60	3	M2,5 x 10	1,2
6 x 16	6	16	13,5	11	9	3	160	60	3	M2,5 x 10	1,2
6,35 x 16	6,35	16	13,5	11	9	3	150	60	3	M2,5 x 10	1,2
7 x 17	7	17	13,5	11	10	3	140	60	3	M2,5 x 10	1,2
8 x 18	8	18	13,5	11	11	3	120	55	3	M2,5 x 10	1,2
9 x 20	9	20	15,0	13	17	3	120	55	4	M2,5 x 12	1,2
9,53 x 20	9,53	20	15,0	13	17	3	115	55	4	M2,5 x 12	1,2
10 x 20	10	20	15,5	13	19	3	110	55	4	M2,5 x 12	1,2
11 x 22	11	22	15,5	13	21	3	100	50	4	M2,5 x 12	1,2
12 x 22	12	22	15,5	13	23	3	90	50	4	M2,5 x 12	1,2
14 x 26	14	26	20,0	17	40	6	95	50	4	M3 x 16	2,1
15 x 28	15	28	20,0	17	43	6	90	50	4	M3 x 16	2,1
16 x 32	16	32	21,0	17	80	10	150	70	4	M4 x 16	4,9
17 x 35	17	35	25,0	21	85	10	110	55	4	M4 x 20	4,9
18 x 35	18	35	25,0	21	90	10	105	55	4	M4 x 20	4,9
19 x 35	19	35	25,0	21	95	10	100	55	4	M4 x 20	4,9
20 x 38	20	38	26,0	21	165	16	155	80	4	M5 x 20	10
22 x 40	22	40	26,0	21	180	16	140	75	4	M5 x 20	10
24 x 47	24	47	32,0	26	280	23	145	75	4	M6 x 24	17
25 x 47	25	47	32,0	26	290	23	140	75	4	M6 x 24	17
28 x 50	28	50	32,0	26	485	35	180	100	6	M6 x 24	17
30 x 55	30	55	32,0	26	520	35	170	95	6	M6 x 24	17
32 x 55	32	55	32,0	26	555	35	165	95	6	M6 x 24	17
35 x 60	35	60	37,0	31	810	46	170	100	8	M6 x 28	17
38 x 65	38	65	37,0	31	880	46	155	90	8	M6 x 28	17
40 x 65	40	65	37,0	31	925	46	150	90	8	M6 x 28	17
42 x 75	42	75	44,0	36	1350	64	170	95	6	M8 x 34	41
45 x 75	45	75	44,0	36	1450	64	160	95	6	M8 x 34	41
48 x 80	48	80	44,0	36	2050	85	190	110	8	M8 x 34	41
50 x 80	50	80	44,0	36	2140	85	190	110	8	M8 x 34	41



Uwagi:

Długość całkowita piasty obliczona geometrycznie jest wartością orientacyjną.

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

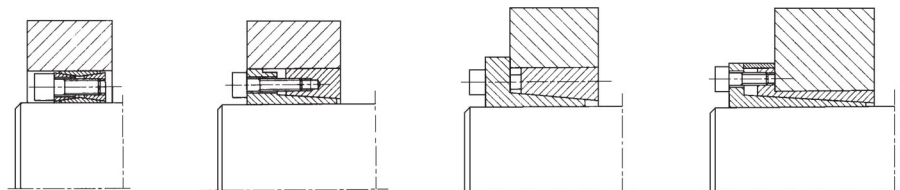
Obliczanie minimalnej średnicy zewnętrznej na piaście

Połączenie piasty z wałem za pomocą tulei rozprężno-zaciskowej powstaje poprzez nacisk pierścienia zewnętrznego tulei rozprężno-zaciskowej na powierzchnię piasty, podczas dokręcania śrub mocujących tulei z podanym dla nich momentem siły. Dlatego należy poprawnie dobrać średnicę zewnętrzną piasty. Można to zrobić prosto i łatwo kierując się wzorami z poniższej tabeli. Aby wyznaczyć mi-

nimalną średnicę zewnętrzną piasty należy obliczyć iloczyn współczynnika K i średnicy zewnętrznej dobieranej tulei SIT-LOCK®. Wartość współczynnika K zależy od granicy plastyczności materiału wykonania piasty, nacisku na powierzchnię piasty (P_n) i wartości współczynnika (X), który jest zmienną zależną od sposobu montażu (A, B lub C).

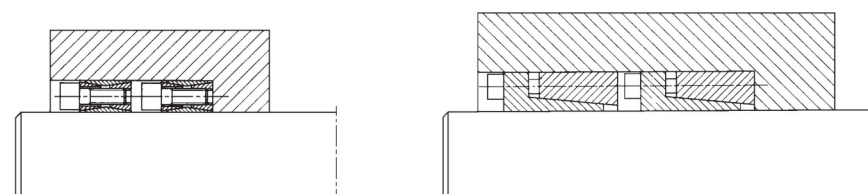
Sposób montażu A ($L_M \cong L_C$)

$X = 1$



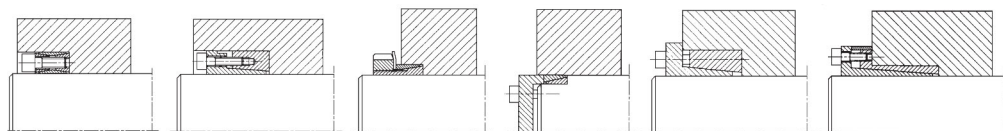
Sposób montażu B ($L_M \cong 2 L_C$)

$X = 0,8$



Sposób montażu C ($L_M > 2 L_C$)

$X = 0,6$



Średnica min. piasty $D \times K$

gdzie: K = wartość współczynnika z tabeli
 D = średnica zewnętrzna SIT-LOCK®

L_M	Długość piasty	[mm]
L_C	Długość SIT-LOCK®	[mm]

Wał drążony

Montaż na wał drążonym wymaga odpowiedniego doboru minimalnej średnicy piasty i średnicy wału drążonego. W celu

uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z producentem.