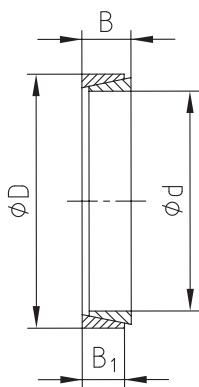


KTR 150 (niesamocentrujący)

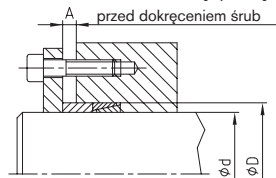


- Pierścień cienkościenny
- Zwiększanie momentu obrotowego przez zastosowanie kilku zestawów pierścieni
- Instrukcja montażu na stronie internetowej www.ktr.com

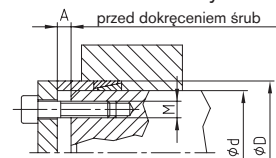
przed dokręceniem śrub



Sposób montażu 1
mocowanie od strony piasty



Sposób montażu 2
mocowanie od strony wału

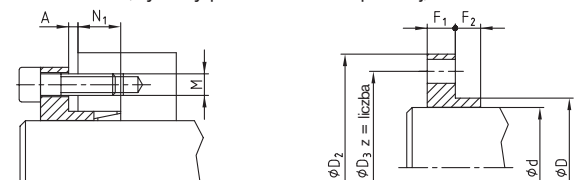


Możliwość zabudowy do 4 zestawów pierścieni.

Zwiększenie momentu obrotowego jest następujące:

- | | |
|----------------------|------------------------------------|
| 1 zestaw pierścieni | T = T _{katalogowy} x 1,00 |
| 2 zestawy pierścieni | T = T _{katalogowy} x 1,55 |
| 3 zestawy pierścieni | T = T _{katalogowy} x 1,85 |
| 4 zestawy pierścieni | T = T _{katalogowy} x 2,02 |

Zalecane kołnierze mocujące*
(wymiary podano w tabeli poniżej)



Montaż

Oczyścić powierzchnie stykowe wału i piasty i lekko je naoliwić. Włożyć pierścienie CLAMPEX i pierścień dystansowy, założyć kołnierz mocujący, a następnie stopniowo i równomiernie dokręcać na krzyż śruby mocujące, aż zostanie osiągnięta wartość momentu dokręcenia odpowiednia do wybranego rozmiaru śruby. Podane w tabeli wartości T i F_{ax} zostały obliczone dla montażu naoliwionych części.

UWAGA: Nie wolno stosować oleju z dwusiarczkiem molibdenu lub oleju z wysokociśnieniowymi dodatkami, ani też żadnego smaru, ponieważ znacznie obniżają współczynnik tarcia. Przy montażu „na sucho” (bez oleju), parametry dokręcania różnią się od wartości w tabeli.

Demontaż

Odkręcić wszystkie śruby mocujące. Z reguły następuje wtedy samoczynne zluźnienie elementów zaciskowych. Gdyby to nie nastąpiło, zluźnienie należy spowodować przez lekkie ostukanie młotkiem, piasty lub wału.

Tolerancje, gładkość powierzchni

Dokładna operacja toczenia jest wystarczająca:

RZ ≤ 16µm

Maksymalne dopuszczalne tolerancje:

wał h6 - piasta H7 (≤ Ø 38 mm)

wał h8 - piasta H8 (> Ø 38 mm)

Zalecane wymiary kołnierzy* przy stosowaniu od 1 do 4 zestawów pierścieni KTR 150

d ^{H8} x D _{G7}	9,1 x 12	10,1 x 13	12,1 x 15	13,1 x 16	14,1 x 18	15,1 x 19	16,2 x 20	17,2 x 21	18,2 x 22	19,2 x 24	20,2 x 25	22,2 x 26	24,2 x 28	25,2 x 30	28,2 x 32	30,2 x 35	32,2 x 36	35,2 x 40	36,2 x 42	38,2 x 44	40,2 x 45	42,2 x 48	45,2 x 52	48,2 x 55	50,2 x 57	55,2 x 62	56,2 x 64	60,2 x 68	63,2 x 71	65,2 x 73	70,2 x 79	71,2 x 80	75,2 x 84	
D ₂	36	37	39	40	44	45	46	47	48	52	53	54	56	58	60	63	64	68	70	72	78	81	85	88	90	95	102	106	109	111	117	118	122	
D ₃	28	29	31	32	35	36	37	38	39	42	43	44	45	48	50	53	54	58	60	62	65	68	72	75	77	82	86	90	93	95	101	102	106	
M	M4	M4	M4	M4	M5	M5	M5	M5	M5	M6	M6	M6	M6	M6	M6	M6	M6	M6	M6	M6	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M10	M10	M10	M10	M10	M10	M10	
z	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	6	6	6	4	4	6	8	8	8	8	6	6	6	6	8	8	8
moment dokręcania [Nm]	2,9	2,9	2,9	2,9	6	6	6	6	6	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	25	25	25	25	25	25	49	49	49	49	49	49	49	
F ₁	5,5	5,5	5,5	5,5	7	7	7	7	7	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	13	13	13	13	13	13	13	
F ₂	7	7	7	7	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	
N ₁	Głębokość wiercenia wynika z ilości elementów (maks. 4) i wymiaru = F ₂ - A.																																	

* nie jest przedmiotem dostawy z KTR

Sposób zamawiania:	KTR 150	60	x	68
	typ	średnica wewnętrzna d		średnica zewnętrzna D