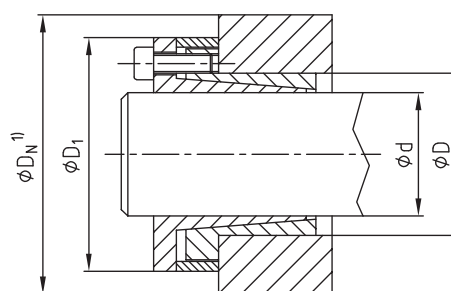
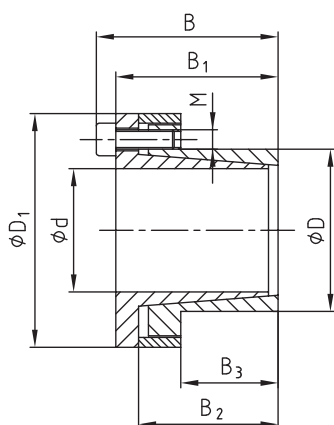


**KTR 250 (samocentrujący)**



- Pierścień cienkościenny
- Redukcja kosztów
- Krótki czas montażu
- Niewielkie promieniowe wymiary montażowe
- Na zamówienie wykonanie ze stali nierdzewnej (Na życzenie arkusz danych M367697)
- Instrukcja montażu na stronie internetowej [www.ktr.com](http://www.ktr.com)



Podczas montażu nie występuje osiowe przesunięcie piasty względem wału.

<sup>1)</sup> wymiar  $D_N$ : należy obliczyć, patrz strony 304/305.

**Montaż**

Oczyścić powierzchnie stykowe wału i piasty i lekko je naoliwić. Wprowadzić element mocujący do gniazda piasty i nasunąć na wał. Kolejno i równomiernie, w kilku przejściach, dokręcić na krzyż śruby mocujące, aż do osiągnięcia podanej wartości momentu obr.  $T_A$ . Przy dokręcaniu posługiwać się kluczem dynamometrycznym. Przeprowadzić kontrolę momentu dokręcenia wszystkich śrub, w kolejności ich ustawienia. 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**

Wykręcić śruby zaciskowe. Wkręcić śruby do otworów demontażowych, stopniowo i równomiernie dokręcić je na krzyż, aż do zwolnienia tylnego pierścienia stożkowego. Przy ponownym użyciu należy naoliwić śruby i otwory gwintowane.

**Tolerancje, gładkość powierzchni**

Dokładna operacja toczenia jest wystarczająca:

$RZ \leq 16\mu m$

Maksymalne dopuszczalne tolerancje:

**h8 dla wału- H8 dla piast**

**Centrowanie**

Pierścień rozprężno-zaciskowy KTR 250 jest elementem samocentrującym. Uzyskana współosiowość połączenia między wałem i piastą dla tego typu pierścieni rozprężno-zaciskowych, wynosi od 0,02 do 0,08 mm.

Sposób zamawiania:	KTR 250	50	x	65
	typ	średnica wewnętrzna d		średnica zewnętrzna D