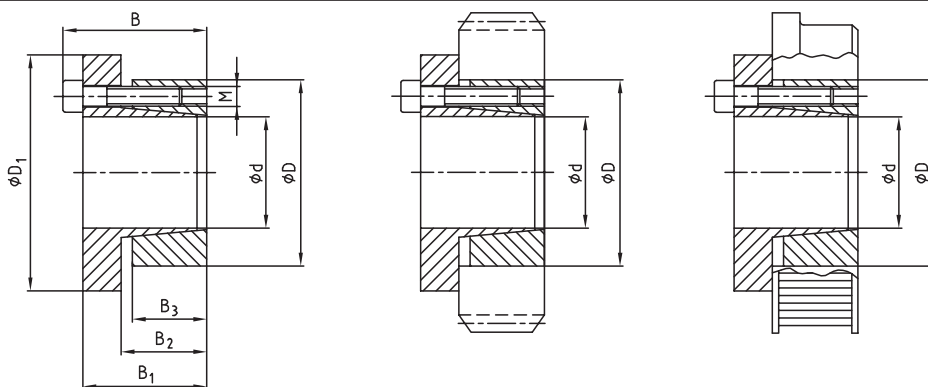


KTR 225 dla elementów napędowych o kształcie tarcz i kołnierzy (samocentrujący)



- Różne średnice otworów przy tej samej średnicy zewnętrznej
- Tylko trzy zakresy średnic zewnętrznych
- Redukcja kosztów i liczby części
- Krótki czas montażu
- Instrukcja montażu na stronie internetowej www.ktr.com



Montaż

Oczyszczyć 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 piasty

Przesunięcia osiowe

Podczas montażu nie występuje osiowe przesunięcie piasty względem wału.

Centrowanie

Pierścień rozprężno-zaciskowy KTR 225 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 225	28	x	65
	typ	średnica wewnętrzna d		średnica zewnętrzna D