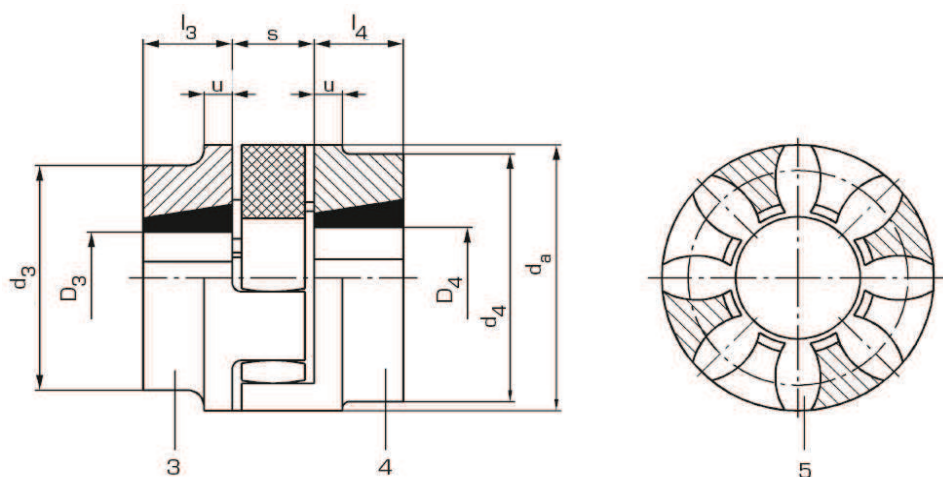


Wykonanie HWT



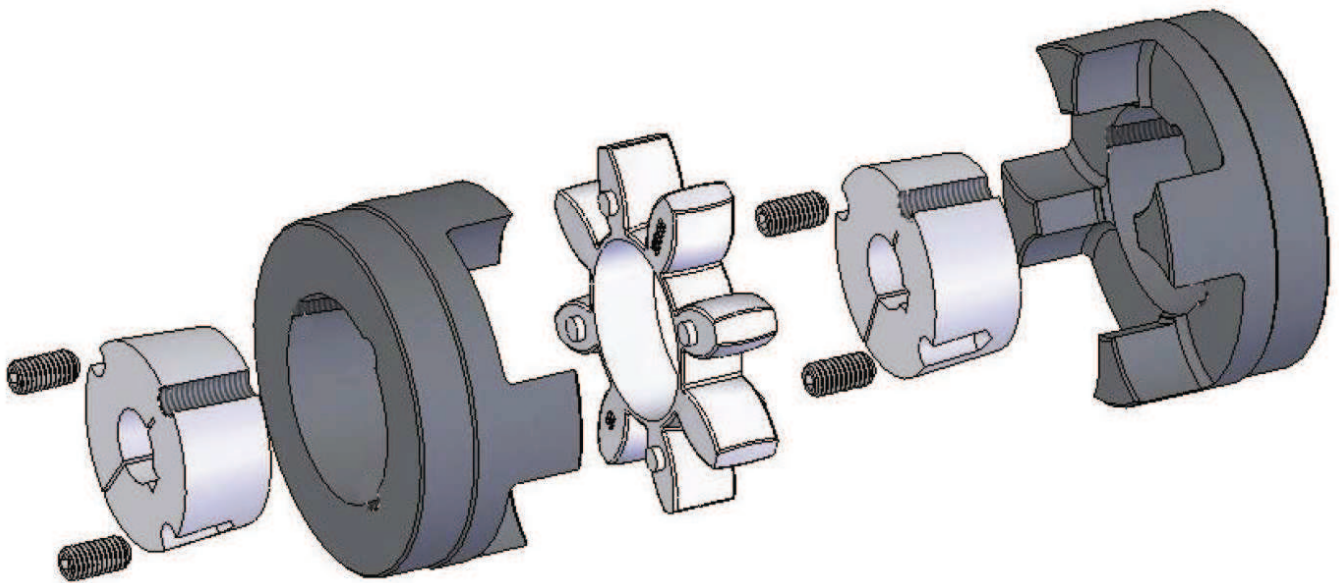
Wielkość	Część 3					Część 4					d _a	u	s
	D ₃		Nr tulei Taper	d ₃	l ₃	D ₄		Nr tulei Taper	d ₄	l ₄			
	min. [mm]	maks. [mm]				min. [mm]	maks. [mm]						
19	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	5	16
24	10	22	1008	55	22	10	22	1008	55	22	55	6	18
28	10	25	1108	65	22	10	25	1108	65	22	65	7	20
38	10	25	1108	78	22	10	25	1108	78	22	80	8	24
42	14	40	1610	94	25	14	40	1610	94	25	95	10	26
48	14	40	1615	104	38	14	40	1615	104	38	105	11	28
55	14	50	2012	118	32	14	50	2012	118	32	120	13	30
65	14	50	2012	126	32	16	60	2517	134	45	135	14	35
75	16	60	2517	158	45	25	75	3020	158	51	160	16	40
90	25	75	3020	160	51	35	90	3535	180	89	200	19	45

Wielkość	Ciężar [kg]		Moment bezwładności masy [kgm ²]	
	część 3	część 4	część 3	część 4
19	-	-	-	-
24	0,39	0,39	0,00017	0,00017
28	0,55	0,55	0,00032	0,00032
38	0,86	0,86	0,00074	0,00074
42	1,4	1,4	0,0017	0,0017
48	2,5	2,5	0,0037	0,0037
55	2,7	2,7	0,0054	0,0054
65	3,4	4,8	0,0082	0,0012
75	6,8	7,3	0,023	0,026
90	9,5	16,0	0,044	0,081

- dane dotyczące ciężarów i momentów bezwładności masy podano dla średnich otworów włącznie z tuleją rozprężno-zaciskową typu Taper
- materiał piast sprzęgła: EN-GJL-250 (GG-25) według normy DIN EN 1561

Tuleje stożkowo-rozprężne Taper z rowkiem wpustowym wg normy DIN 6885/1

Pole tolerancji JS9 dla rowka wpustowego



Numer tulei TAPER	Średnica otworów dostępnych tulei stożkowo-rozprężnych typu Taper											
	10	11	12	14	16	18	19	20	22	24	25	28*
1008	10	11	12	14	16	18	19	20	22	24	25	
1108	10	11	12	14	16	18	19	20	22	24	25	28*
1610 / 1615	14	16	18	19	20	22	24	25	28	30	32	35
	38	40	42*									
2012	14	16	18	19	20	22	24	25	28	30	32	35
	38	40	42	45	48	50						
2517	16	18	19	20	22	24	25	28	30	32	35	38
	40	42	45	48	50	55	60					
3020	25	28	30	32	35	38	40	42	45	48	50	55
	60	65	70	75								
3535	35	38	40	42	45	48	50	55	60	65	70	75
	80	85	90									

* te otwory wykonano z rowkiem płytkim według normy DIN 6885 / 3