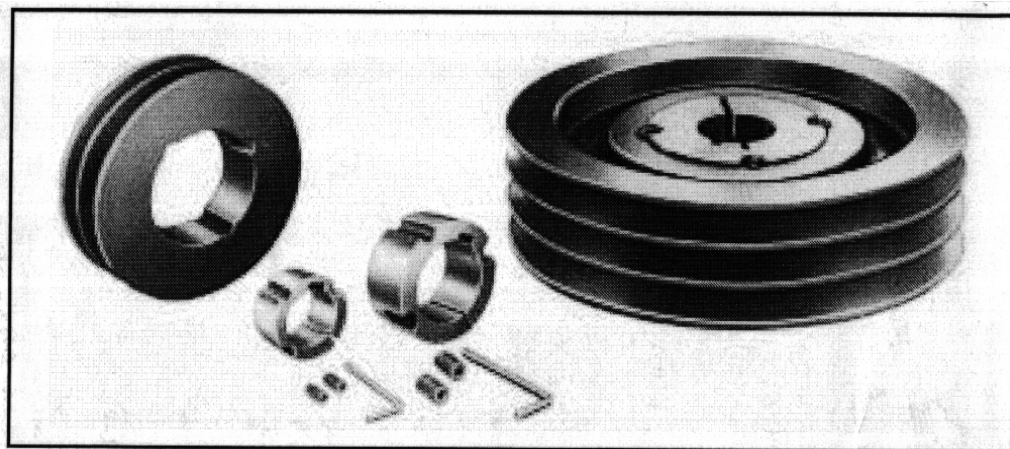


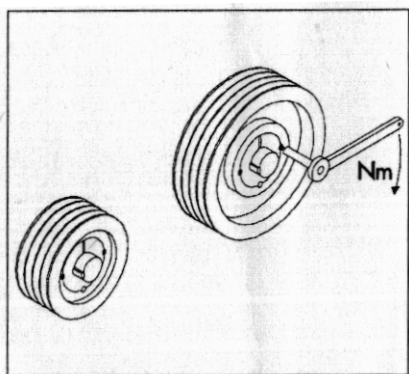
INSTRUKCJA MONTAŻU TULEI STOŻKOWYCH TYPU TAPER-LOCK W KOŁACH PASOWYCH

MONTAŻ

1. Oczyszczyć powierzchnie stożkowe i otwory w kole pasowym i w tulei taper-lock. Powinny one być czyste, bez zanieczyszczeń i smarów. Włożyć taper-lock do otworu stożkowego i ustawić go względem otworów tak, aby otwory z połową gwintu pokrywały się z półkami gładkich otworów.

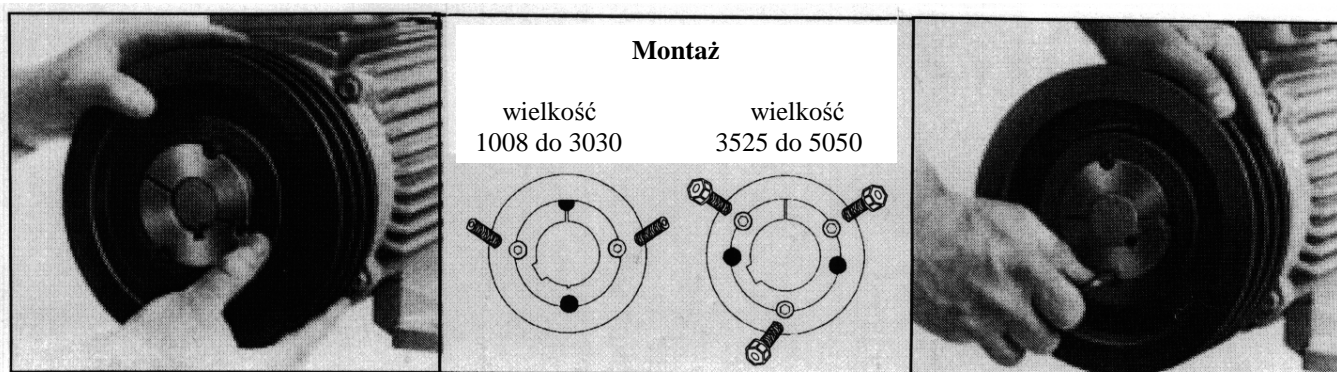


2. Wkręcić lekko naoliwione kołki gwintowane (przy wielkości 1008 do 3030) względnie śruby z łbem walcowym (dla wielkości 3525 do 5050), lecz nie dokręcać ich mocno.
3. Oczyszczyć i odłuszczyć wał, następnie usytuować koło pasowe z włożoną tuleją typu taper-lock na wale we właściwym miejscu.
4. Jeżeli jest wpust, należy włożyć go w rowek wału. Pomiedzy wpustem a rowkiem we wale powinien być luz z tyłu.
5. Dokręcić wkręty gwintowane względnie śruby za pomocą klucza wielkością momentu obrotowego podanego w tabeli poniżej.



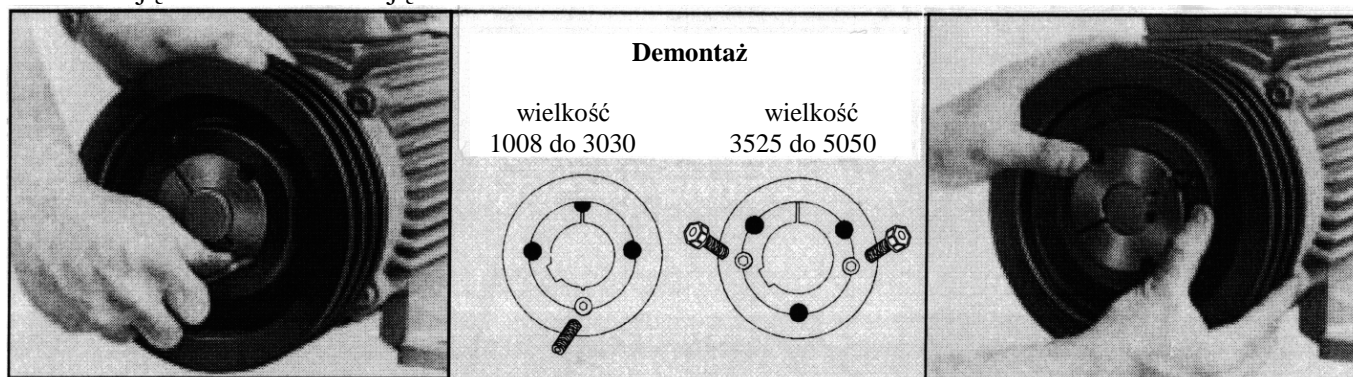
Wielkość tulei	Szerokość rowka [mm]	Ilość śrub	Moment dokręcania [Nm]
1008, 1108	3	2	Patrz tabela strona 2
1210, 1215, 1310, 1610, 1615	5	2	
2012	6	2	
2517	6	2	
3020, 3030	8	2	
3525, 3535	10	3	
4040	12	3	
4545	14	3	
5050	14	3	

6. Po krótkiej eksploatacji (pół do godziny) sprawdzić dokręcenie śrub i dokręcić podanym momentem, jeśli konieczne.
7. Wypełnić puste otwory smarem, aby je ochronić przed zanieczyszczeniem.



DEMONTAŻ

1. Poluznić wszystkie śruby. W zależności od wielkości tulei taper-lock wykręcić całkowicie jedną lub dwie śruby i wkręcić je do otworów demontażowych.
2. Wkręcać powyższe śruby aż do momentu rozłączenia tulei taper-lock od piasty koła pasowego, wówczas koło pasowe daje się swobodnie obracać.
3. Zdjąć koło wraz z tuleją z wału.



MOMENTY PRZENOSZONE PRZEZ TULEJE TAPER-LOCK

Wielkość tulei Taper	Otwór w tulei Taper [mm]	Moment dokręcania śrub, wał bez wpustu [Nm]	Moment poślizgowy wał bez wpustu [Nm]	Moment dokręcania ¹ śrub, wał z wpustem [Nm]	Moment obrotowy ² wał z wpustem [Nm]	Materiał	Twardość Brinella [HB]
1008	12 24	5,6	29 66	4,8	44 99	EN-GJL-220 St (tylko dla otworu 24)	180
1108	12 28	5,6	28 79	4,8	42 119	EN-GJL-220 St (tylko dla otworu 28)	180
1210 (1215)	16 32	20	82 210	17	123 315	EN-GJL-220 St (tylko dla otworu 32)	180
(1310) (1315)	14 35	20	85 220	17	128 330	EN-GJL-220 St (tylko dla otworu 35)	180
1610 1615	19 42	20	98 265	17	147 398	EN-GJL-220 St (tylko dla otworu 40 i 42)	180
2012	24 50	31	165 420	26	248 630	EN-GJL-220	180
2517 (2525)	24 60	48	220 670	41	330 1005	EN-GJL-220	170
3020 3030	38 75	90	520 1 300	77	780 1 590	EN-GJL-220	160
3535	42 90	115	1 000 2 600	77	1 500 3 900	EN-GJL-220	160
4040	48 100	170	1 700 4 400	145	2 550 6 600	EN-GJL-220	160
4545	55 110	192	2 500 6 300	163	3 750 9 450	EN-GJL-220	160
5050	75 125	271	3 950 7 370	230	5 925 11 055	EN-GJL-220	160

Tuleje taper-lock podane w nawiasach () nie stosować w nowych konstrukcjach

¹ zaleca się wklejanie śrub za pomocą płynnego kleju

² wpust w pełni przenoszący moment

RADIUS-RADPOL Sp. j.

Wiecheć, Labacki

ul. Kolejowa 16b

60 185 Skórzewo k/ Poznań

Tel: 61 814 39 28, 61 894 61 58, 61 894 65 03 Fax: 61/ 814 38 43

e-mai do działu technicznego: techniczny@radius-radpol.com.pl

e-mail ogólny: info@radius-radpol.com.pl

nasza strona internetowa: www.radius-radpol.com.pl