

Zestawy sprzęgłowe

Stal, Do rozwiązań bezpiecznych,
łożyskowanie igiełkowe

SPECYFIKACJA

Stal

- Hartowana
- Powierzchnia łożyska szlifowana

INFORMACJE

Zastosowanie łożysk igiełkowych i hartowanych powierzchni łożysk sprawia, że proces zasprzęglenia przebiega niezwykle sprawnie. Przyczyniają się do tego również mniejsze zęby sprzęgła i zwiększona długość zestawu sprzęgłowego.

Zastosowanie łożyskowania igiełkowego jest zalecane szczególnie w przypadku układów z dużymi prędkościami obrotowymi wałów. Smarowanie odbywa się poprzez montowaną na piaście koła smarowniczkę i specjalny otwór smarowy w tulei zespołu sprzęgłowego.

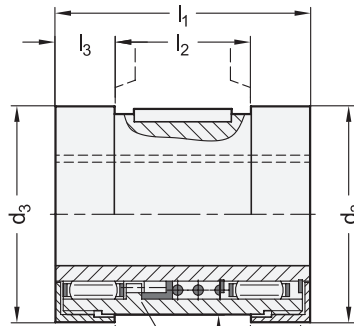
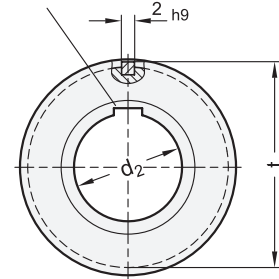
Mocowanie zestawu sprzęgłowego jest osiowo zabezpieczone w piaście koła ręcznego za pomocą nakrętki zaciskowej.

DANE TECHNICZNE

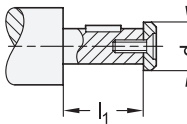
- Więcej informacji o kołach ręcznych, pełnych, bezpiecznych (patrz strona 133)
- Rowek wpustowy P9 DIN 6885-2 (patrz strona A16)
- ISO-Podstawowe tolerancje (patrz strona A21)



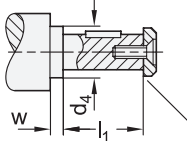
Rowek wpustowy P9
DIN 6885-2



Konstrukcja wałka



Sprzęganie przy
odciągnięciu



Sprzęganie
przy pchnięciu

Podkładka stożkowa GN 184

Nakrętka mocująca

Piaśta koła ręcznego

Wielokarb

GN 000.5

Oznaczenie	Wymiar nominalny	d1 Ø Koto ręczne GN 321 GN 322 GN 323	d2 H7 Otwór z rowkiem wpustowym	d3	d4 maks.	d5 Minimalna średnica Ø piaśty koła	d6 -0.03 Średnica otworu piaśty koła ręcznego H7	l1	l2 ±0.1 Długość piaśty koła ręcznego	l3	t	w min.	
GN 000.5-1-K12	1	125 140	K 12	29	17	29	25	42	18 19	12	26	4	130
GN 000.5-2-K14	2	140 160	K 14	33	21	33	29	48	19 20	14	30	4	193
GN 000.5-3-K18	3	200	K 18	39	26	39	35	50	24	13	36	4	275
GN 000.5-4-K22	4	250	K 22	46	30	46	41	54	28	13	42	4	390