

圆锥胀紧套的一般说明

使用不锈钢胀紧套的一般说明：

紧固联接是有力的可拆解的轴-轮毂-连接装置，它应用于光滑的轴和轮毂上。它是滑键的低成本选择。由于具有高交变疲劳强度，即使在最强的模式下也不得对连接装置敲打。在不同的应用领域，它都是可信赖的产品，例如：

- 嵌入式减速机
- 风力发动机
- 桁架机器人
- 包装机
- 挤出机
- 纸张生产设备
- 化学及食品技术泵
- 食品生产设备
- 饮料及灌装设备

不锈钢胀紧套的典型特性：

- 无缝式扭矩传递
- 高防腐性
- 使用灵活
- 最佳循环
- 低表面压力
- 自定心选择
- 易于安装及拆卸
- 根据目录数据，无磨损，无需维护

一般说明：

两个锥形套管包含开槽，因此能够大致配合。

我们建议对以下挤压面使用配合技术：

针对 23350-01 及 23354-01

- h8 针对轴，

- H8 针对轮毂孔 D。针对 23360-01

- h9 针对轴，

- H9 针对轮毂孔 D。

轴及轮毂挤压面的平均粗糙度 $Rz \leq 16 \mu\text{m}$ 。

装配：

1. 将夹紧螺钉扭出一些螺距。
2. 如果配备锁紧螺钉，如顶出螺钉，请将其拧出，并旋入压紧螺钉孔中。
3. 给锁紧元件轻轻涂油。请勿使用带二硫化钼的油、高压附件及脂肪。
4. 将锁紧元件旋入须锁紧的部件中并推入轴。
5. 将顶出螺钉扭出，并再次扭入螺孔中。
6. 用手将锁紧螺钉旋入十字轴上，同时校准轮毂。
7. 用扭矩扳手以一半的拧紧力矩将锁紧螺钉旋入十字轴上。之后用全部拧紧力矩旋进十字轴。
8. 按照顺序多次以全部拧紧力矩来拧紧锁紧螺栓。当螺栓无法再拧动时，拧紧过程才结束。

拆卸：

1. 将锁紧螺栓扭出一些螺距。
2. 如果配备锁紧螺钉，如顶出螺钉，请将其拧出，并旋入压紧螺钉孔中。
3. 以相反方向扭动螺栓。由此松开锁紧环。

