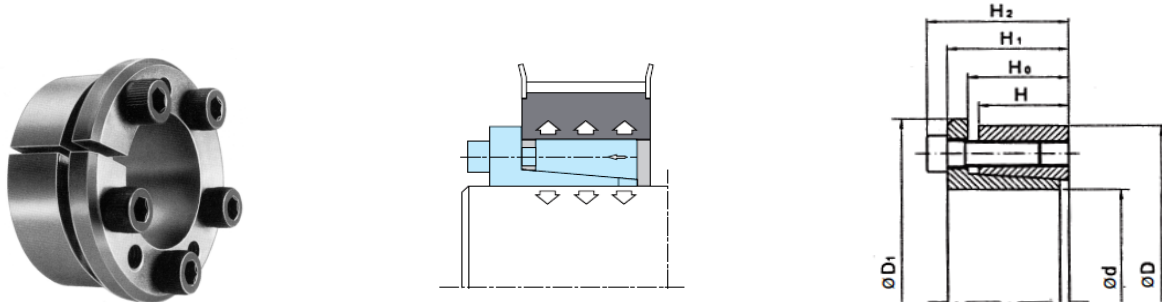


SIT-LOCK[®] 8 - selbst zentrierend

Spannsatz mit einfachem Konus, einsetzbar für mittlere Drehmomente. Selbst zentrierend mit guter Konzentrität. die Ausführung mit Flansch verhindert eine axiale Verschiebung bei der Montage.

SIT-LOCK[®] 8 baut in axialer Richtung sehr kurz und wird bei gleichen Außenabmessungen passend für viele Wellendurchmesser gefertigt.

SIT-LOCK[®] 8 ist aufgrund der geringen Schraubenzahl sehr schnell zu montieren und geeignet für Anwendungen, die eine große Präzision in axialer Ausrichtung erfordern.



Montage

Kontaktflächen an Welle und Nabe säubern, dann Oberflächen leicht mit Mineralöl einölen. SIT-LOCK[®] Spannsatz auf die Welle und in die Nabenbohrung schieben. Bauteile zueinander ausrichten und anschließend die Schrauben nacheinander in mehreren Schritten gleichmäßig bis zum angegebenen Anzugsmoment (M_S) anziehen.

Das Anziehen der Schrauben soll über Kreuz erfolgen!

- zunächst von Hand anziehen, bis die Flächen in Kontakt sind
- Nabenposition auf der Welle überprüfen
- Schrauben bis zum halben Tabellenwert anziehen (M_S)
- Diesen Schritt mit Drehmomentschlüssel wiederholen, bis der Tabellenwert erreicht ist.
- Alle Schrauben noch einmal auf Drehmoment überprüfen

Sicherstellen, daß der Flansch nicht an der Nabe anliegt und der Abstand zwischen Flansch und Nabe überall gleichmäßig ist.

➔ *Keinesfalls "Molykote" oder MoS_2 basierte Schmierstoffe verwenden.*

Demontage

Alle Schrauben schrittweise lösen und entfernen. Schrauben in die Abdrückgewinde einschrauben und anziehen, bis der Spannsatz sich löst.

➔ Hinweis: Bei Wiederverwendung sind die Schrauben und Konen erneut leicht zu ölen, dann Montage wie vor.

Konzentrität

Bei den selbst zentrierenden Spannsätzen wird ein Konzentrität von 0,02 - 0,04 mm erreicht.

| |
|---|
| max. zul. Oberflächenrauigkeit |
| Rt 16 μ m |
| empfohlene Toleranzen Welle / Nabe |
| Welle h 8 - Nabenbohrung H 8 |