B106 B103	Инструкция по монтажу и демонтажу бесшпоночных втулок B-LOC® серии B106 и B103

Бесшпоночные втулки B-LOC® обеспечивают высокопрочное, беззазорное соединение вала со ступицей или муфтой посредством прессовой посадки. Для обеспечения надлежащего функционирования узла B-LOC®, точно следуйте ИНСТРУКЦИЯМ ПО МОНТАЖУ И ДЕМОНТАЖУ.

ⓘ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ⓘ

При монтаже или демонтаже изделий B-LOC® всегда соблюдайте следующие правила техники безопасности:

1. Убедитесь, что система отключена от источников питания с помощью надлежащих процедур блокировки и маркировки;
2. Надевайте надлежащие средства личной защиты.

Монтаж
(см. рис. 1)

Бесшпоночные втулки B-LOC® серий B103 и B106 поставляются смазанными тонким слоем смазки и готовыми к монтажу. Они являются самоцентрирующимися и вставляются непосредственно в отверстия ступицы. Обратите внимание на то, что во время установки втулки серии B103 допускают ее осевое смещение. Удлиненный фланец серии B106, напротив, в ходе сборки крепится в жестко фиксированной осевой позиции. При переустановке уже использовавшегося узла убедитесь, что все пазы совмещены. Величина момента трения данных устройств основывается на коэффициенте трения, равном 0,12, для легко смазанных контактных поверхностей винтов, скосов, валов и отверстий.Поэтому при установке любых моделей бесшпоночных втулок не следует использовать дисульфид молибдена (например, смазочные материалы Molykote, Never-Seeze и т.п.).

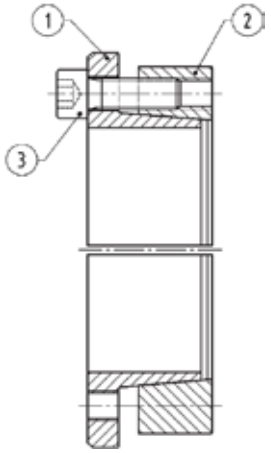

Рис. 1

1. Убедитесь, что контактные поверхности винтов, скосов, валов и отверстий являются чистыми, смазаны тонким слоем машинной смазки, а все пазы буртиков совмещены.
2. Ослабьте все зажимные винты как минимум на четыре (4) оборота и переведите как минимум три (3) винта в выталкивающую резьбу, чтобы разделить Части 1 и 2 на время сборки (см. рис. 2).
3. После того как бесшпоночная втулка будет вставлена в отверстия ступицы, измените положение зажимных винтов, использовавшихся для разделения Частей 1 и 2.
4. Завинтите зажимные винты рукой и убедитесь, что элемент буртика 1 расположен параллельно и полностью прилегает к детали, которая должна быть присоединена к валу.
5. Возьмите динамометрический ключ и установите на нем значение момента затяжки на 5% выше указанного в спецификации (Ma). Затяните зажимные винты в последовательности по часовой или против часовой стрелки (завинчивать винты по диаметрально-противоположной схеме не обязательно), поворачивая на 1/4 (т.е. 90°) оборота за один проход; выполните несколько проходов до тех пор, пока не станет невозможно выполнить поворот на ¼ оборота.
6. Продолжайте прилагать повышенный момент затяжки еще 1 или 2 прохода. Это требуется для компенсации ослабления всей системы зажимных винтов, поскольку при затягивании одного винта всегда происходит ослабление близлежащих винтов. Без использования повышенного момента затяжки для достижения указанного в спецификации момента потребовалось бы бесконечное количество проходов.
7. Установите на динамометрическом ключе указанный в спецификации момент затяжки (Ma) и проверьте все зажимные винты. На данном этапе ни один винт не должен поворачиваться. В противном случае повторите шаги 6 и 7.

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. После того, как оборудование было пущено в эксплуатацию, повторно проверять момент затяжки не требуется.

2. Несущая способность по крутящему моменту данных узлов может быть увеличена приблизительно на 25% благодаря тщательной очистке вала и отверстия бесшпоночной втулки от смазки. В оборудовании, подверженном сильному воздействию коррозионных факторов, необходимо обеспечить, чтобы пазы всех буртиков были залиты герметизирующей мастикой или подобным материалом. Таким же образом следует обеспечить защиту от коррозии выталкивающей резьбы.

МОНТАЖ БЕСШПОНОЧНОЙ ВТУЛКИ B-LOC® НА ШПОНОЧНЫЕ ПАЗЫ ВАЛА

Бесшпоночную втулку следует расположить таким образом, чтобы буртики бесшпоночной втулки, контактирующие с валом, располагались приблизительно напротив шпоночных пазов. Кроме того, зажимной винт следует отцентрировать непосредственно над шпоночным пазом. При затягивании зажимных винтов важно соблюдать порядок действий, указанный выше, т.е. равномерно затягивать их на 1/4 оборота за один проход. Несоблюдение этих инструкций может привести к чрезмерному затягиванию винтов над шпоночными пазами, что может привести к необратимой деформации буртиков бесшпоночной втулки.

ДЕМОНТАЖ
(см. рис. 2)

Перед тем как перейти к описанной ниже процедуре демонтажа, убедитесь, что на бесшпоночную втулку, вал или любой другой установленный компонент не действуют никакие крутящие или осевые нагрузки.

ВАЖНО! Убедитесь, что концы зажимных винтов, используемых для демонтажа, являются плоскими с небольшим закруглением. Это необходимо для того, чтобы предотвратить повреждение винтов и резьбы буртиков в процессе выталкивания.

1. Убедитесь, что осевое движение буртиков, необходимое для демонтажа соединения, не ограничено. Также убедитесь в том, что выталкивающая резьба находится в хорошем состоянии.
2. Ослабьте все зажимные винты приблизительно на четыре (4) полных оборота и переведите все винты в выталкивающую резьбу, находящуюся во фланце элемента буртика 1.
3. Демонтируйте соединение, равномерно затягивая выталкивающие винты (не более чем на 1/4 оборота) в диаметрально противополо жнойпоследовательности.

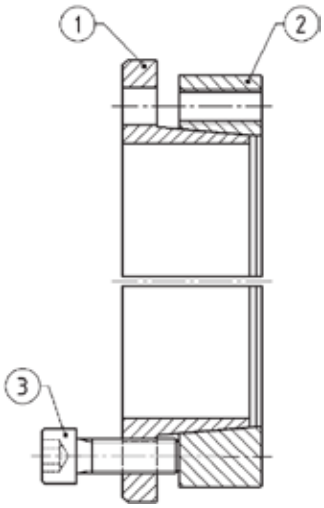

Рис. 2

РАЗМЕРЫ ЗАЖИМНЫХ ВИНТОВ И МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ M_a

Метрические серии	Дюймовые серии	затяжки (футо-фунт) B106	затяжки (футо-фунт) B103	Размер винта	Размер торцевого ключа (мм))
20 x 47 to 40 x 65	3/4 to 1-1/2	12	10	M6	5
45 x 75 to 65 x 95	1-5/8 to 2-9/16	30	25	M8	6
70 x 110 to 95 x 135	2-11/16 to 3-3/4	60	50	M10	8
100 x 145 to 120 x 165	3-15/16 to 4-3/4	105	90	M12	10
130 x 180 to 200 x 260	4-15/16 to 8	166	135	M14	12
220 x 285 to 260 x 325		257	219	M16	14
280 x 355 to 300 x 375		350	290	M18	14
320 x 405 to 340 x 425		500	420	M20	17
360 x 455 to 400 x 495		675	560	M22	17

Fenner Drives®
www.fennerdrives.com
Для получения консультации по техническим вопросам обращайтесь по телефону: +1-717-665-2421

©2013 Fenner Drives B-PR-026 6/13/2013