

Uyarı yaprağı

Shrink disc / Sıkma bileziği

Information on corrosion resistant gearboxes



WITTENSTEIN alpha GmbH

Walter-Wittenstein-Straße 1
D-97999 Igersheim
Germany

Customer Service

		✉)
Deutschland	WITTENSTEIN alpha GmbH	service@wittenstein-alpha.de	+49 7931 493-12900
Benelux	WITTENSTEIN BVBA	service@wittenstein.biz	+32 9 326 73 80
Brasil	WITTENSTEIN do Brasil	vendas@wittenstein.com.br	+55 15 3411 6454
中国	威騰斯坦（杭州）实业有限公司	service@wittenstein.cn	+86 571 8869 5856
Österreich	WITTENSTEIN GmbH	office@wittenstein.at	+43 2256 65632-0
Danmark	WITTENSTEIN AB	info@wittenstein.dk	+45 4027 4151
France	WITTENSTEIN sarl	info@wittenstein.fr	+33 134 17 90 95
Great Britain	WITTENSTEIN Ltd.	sales.uk@wittenstein.co.uk	+44 1782 286 427
Italia	WITTENSTEIN S.P.A.	info@wittenstein.it	+39 02 241357-1
日本	ヴィッテンシュタイン株式会社	sales@wittenstein.jp	+81-3-6680-2835
North America	WITTENSTEIN holding Corp.	technicalsupport@wittenstein-us.com	+1 630-540-5300
España	WITTENSTEIN S.L.U.	info@wittenstein.es	+34 93 479 1305
Sverige	WITTENSTEIN AB	info@wittenstein.se	+46 40-26 50 10
Schweiz	WITTENSTEIN AG Schweiz	sales@wittenstein.ch	+41 81 300 10 30
台湾	威騰斯坦有限公司	info@wittenstein.tw	+886 3 287 0191
Türkiye	WITTENSTEIN Güç Aktarma Sistemleri Tic. Ltd. Şti.	info@wittenstein.com.tr	+90 216 709 21 23

© WITTENSTEIN alpha GmbH 2019

İçerik ve teknik değişiklikler yapma hakkı saklıdır.

İçindekiler

1 Kılavuz hakkında	2
1.1 Bilgi sembolleri ve göndermeler	2
1.2 Teslimat kapsamı	2
2 Güvenlik	2
2.1 Amaca uygun kullanım.....	2
3 Yerleştirme	3
3.1 Hazırlıklar	3
3.2 Korozyona dayanıklı redüktör için uyarılar	4
3.3 Sıkma bilezik ile montaj	4
3.4 Sıkma bileziğinin takılması.....	5
4 Ekler.....	5
4.1 Ölçüler ve güç verileri	5
4.2 Depolama.....	6
4.3 Sıkma bileziği için bilgiler	6
4.4 Tamamlayıcı bilgiler	7

1 Kılavuz hakkında

Bu kılavuzda mil bağlantısı için göbekli / boş milli / boş mil arayüzlü bir redüktöre nasıl takılacağı açıklanmaktadır. Bu kılavuz standart kılavuz için bir eklenti yaprağı olarak geçerlidir. Standart kılavuzdaki bu kılavuza aykırı düşen bilgiler geçersizdir.

Kullanıcı bu kılavuzun redüktörün makineye/motora montajı, çalıştırılması ya da bakımı ile görevlendirilen tüm kişiler tarafından okunmasını ve anlaşılmasını sağlamak zorundadır.

Bu kılavuzu redüktörün yakınında ve erişime kolay biçimde koruyun.

Kimseye zarar gelmemesi için, makina çevresinde çalışan personele **Güvenlik ve Uyarı Bilgilendirmeleri** üzerine açıklama yapın.

Farklı lisanlardaki sürümler orijinal Almanca kullanım kılavuzundan tercüme edilmiştir.

1.1 Bilgi sembolleri ve göndermeler

Kullanılan bilgi sembolleri:

- bir müdahale yapmanızı ister
 - ➔ yapacağınız bir müdahalenin sonucunu gösterir
 - ① size gerekli müdahale ile ilgili ek bilgiler verir

Bir doküman içi gönderme bölüm numarası ve hedef alt bölümün başlığı üzerine yapılır (ör. 2.1 "Amaca uygun kullanım").

Bir tabloya gönderme tablo numarası üzerinde yapılır (ör. Tablo "Tbl-15").

1.2 Teslimat kapsamı

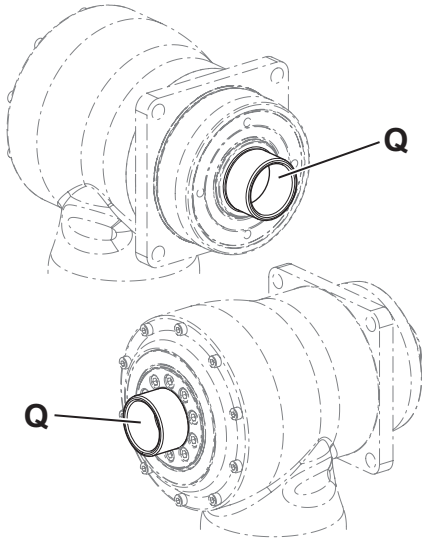
- İrsaliye belgesine bakarak teslimatın tam olup olmadığını kontrol edin.
 - ① Eksik parçaları veya hasarları hemen nakliyeciy firmaya, sigorta firmasına ya da **WITTENSTEIN alpha GmbH** firmasına yazılı olarak bildirin.

2 Güvenlik

Redüktör ile iş yapan tüm çalışanlar bu kılavuza, özellikle güvenlik uyarılarına, ve kullanım yeri için geçerli kural ve yönetmeliklere uymalıdır.

Burada ve standart kılavuzda belirtilen güvenlik bilgilendirmelerine ek olarak, kaza önleme (ör. kişisel koruyucu donanımlar) ve çevreyi koruma ile ilgili genel geçerli yasal ve diğer kurallara ve yönetmeliklere uyulmalıdır.

2.1 Amaca uygun kullanım



Sıkma bileziği mil bağlantısı için göbekli / boş milli / boş mil arayüzlü [Q] bir redüktörü bir yük miline tespit etmek için kullanılır.

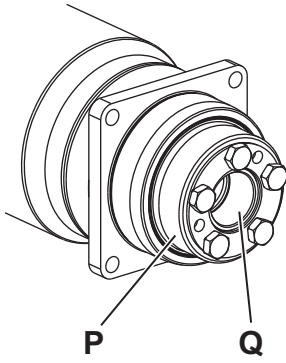
Sıkma bileziği muhtemel patlayıcı ortamlarda kullanılamaz.

Gıda işleme / eczacılık / kozmetik alanlarında sıkma bileziği yalnızca ürün bölgesinin yanında ya da altında kullanılmalıdır.

Sıkma bileziği tekniğin en son durumuna ve tanınan güvenlik tekniği kurallarına göre üretilmiştir.

- Kullanıcı için tehlikeleri ya da makinede hasar oluşmasını önlemek için sıkma bileziği sadece amacına uygun olarak ve güvenlik açısından eksiksiz durumda iken kullanılmalıdır.


3 Yerleştirme



- Eğer farklı bir sıkma bileziği kullanıyorsanız, üreticinin talimatlarını göz önüne alın.
- Doğru montaj ile ilgili sorular durumunda Customer Service bölümümüze danışın.

Sıkma bileziği bağlantısı üzerinden dolu mil bağlantısı için göbek / boş mil / boş mil arayüzü, [Q] iş miline aksel olarak sabitleniyor. Sıkma bileziği [P] ile donatılmış bir redüktör sipariş ettiyseniz, sıkma bileziği redüktöre montajlı olarak teslim edilecektir.

3.1 Hazırlıklar



DUYURU

Herhangi bir kirlenme moment aktarımını olanaksız kılabilir.

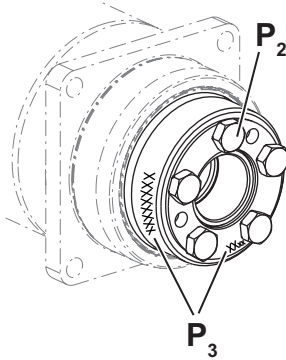
- Sıkma bileziğini montajdan önce parçalara ayırmayın.
- Yük milini ve geçme mile ait deliği, sıkma diski yuvası bölgesinde hiç yağ kalmayacak şekilde yağdan arındırın.

ⓘ Mil bağlantısı için göbek / boş mil / boş mil arayüzü dış yüzeylerine sadece sıkma bileziği yuvası bölgesinde gres sürülmelidir.

Sıkma bileziği malzemesine bağlı olarak yük mili, şu şartları yerine getirmelidir:

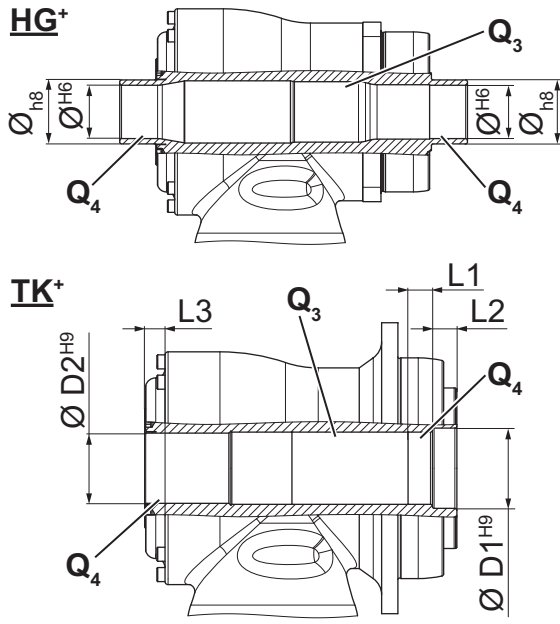
	Sıkma bileziği malzemesi		
	Standart (çelik)	nikelajlı*	paslanmaz çelik*
Minimum germe sınırı [N/mm ²]	≥ 385	≥ 260	≥ 260
Yüzey pürüzlüğü Rz [µm]	≤ 16		
Tolerans	h6		
* 3.2 "Korozyona dayanıklı redüktör için uyarılar" bölümünde verilen uyarıları dikkate alın.			

Tbl-1: Yük milinin özellikleri



- ⓘ Sıkma bileziğinin malzemesi malzeme numarası [P₃] üzerinden belirlenebilir (bkz. Bölüm 4.3 "Sıkma bileziği için bilgiler").
- ⓘ Malzeme numarası, modele bağlı olarak sıkma bileziğinin ön yüzünde veya çevresinde bulunur.

3.2 Korozyona dayanıklı redüktör için uyarılar



Boş milde / boş mil arayüzünde bulunan korunmayan parçalar [Q₃] agresif akışkanlara karşı korunmalıdır.

- ① Geçme deliği alanında uygun bir malzemeden O-halkalarla iki taraflı olarak yalıtılmasını önermekteyiz [Q₄] (mil boyutları: HG⁺, VH⁺, NVH, CVH, VDH⁺ ve VDHe için kataloga bakınız; TK⁺ tabloya bakınız "Tbl-2").
- Yük milinizin O halkası delikleri bölgesindeki sağlamlığını kontrol edin.


Redüktör gövdesi TK ⁺	ØD1 x L1* [mm] x [mm]	L2 [mm]	ØD1 x L3* [mm] x [mm]
004	Ø19 x 8	9	Ø17 x 11
010	Ø25 x 10	14	Ø25 x 15,5
025	Ø36 x 12	12	Ø35 x 16
050	Ø50 x 25	7	Ø50 x 20
110	Ø72 x 10	20	Ø70 x 23
* L1, L3 = Mil boyu			

Tbl-2: Mil boyutları TK⁺

3.3 Sıkma bilezik ile montaj

- ① Eğer ayrıca teslimatı yapılmış bir sıkma bileziği takmak istiyorsanız, bu konuya ilişkin bilgileri 3.4 "Sıkma bileziğinin takılması" bölümünde bulursunuz.

DUYURU



Sıkma bileziğinin güçleri mil bağlantısı için göbek / boş mil / boş mil arayüzünü deforme edebilir.

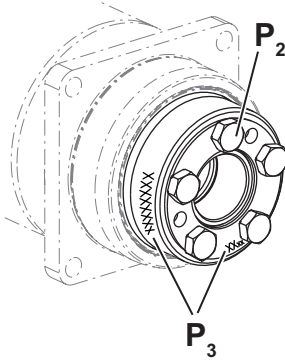
- Sıkma bileziğinin germe vidasını sıkmadan önce, daima öncelikle yük milini takın.

Millerdeki herhangi bir kenar eğilmesi hasarlara yol açabilir.

- Mil bağlantısı için göbek / boş mil / boş mil arayüzü ve yük mili silme hizada olmalıdır.
- Mil bağlantısı için göbeği / boş mili / boş mil arayüzünü yük miline zor kullanmadan monte edin.
- Asla bir çekiçle çakararak ya da vurarak takmaya çalışmayın.

- Mil bağlantısı için göbeği / boş mili / boş mil arayüzünü, en düşük sıkıştırma uzunluğunu ve izin verilmiş maksimum derinliği dikkate alarak, elle yük mili üzerine itin.

- ① Slip-on mil / boş mil / boş mil arayüzü için gerekli ölçüleri ilgili bölümde bulabilirsiniz, bakın Bölüm 4.1 "Ölçüler ve güç verileri".




- Malzeme numarasını [P₃] okuyun ve öngörülen sıkma torkunu tespit edin, bkz. Bölüm 4.3 "Sıkma bileziği için bilgiler".
- Germe cıvatarını [P₂] elle hafifçe sıkın ve sıkma bileziğini hizalayın.
- Germe cıvatarını sıra ile kademeli olarak birkaç turda eşit miktarlarda sıkın.
- Her bir germe cıvatasını yalnızca izin verilen maksimum sıkma momenti değerine kadar sıkın.

- Germe cıvatarında [P₂] sıra ile izin verilen sıkma torku kontrolü yapın.

3.4 Sıkma bileziğinin takılması

- ① Çıkartılmış olan bir sıkma bileziği yeniden takılmadan önce, parçalara ayrılması ve yeniden greslenmesi gerekli değildir. Sadece kirlenmiş bir sıkma bileziğinin sökülmesi ve temizlenmesi gerekmektedir.

	DUYURU
	<p>Temizlenmiş bir sıkma bileziğinin sürtünme değeri farklı olabilir. Bu, montaj sırasında hasarlara neden olabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Büzülme diskinin iç kayma yüzeylerini, sürtünme değeri $\mu = 0,04$ olan katı madde yağlama maddesi ile yağlayın.

- ① Büzülme disklerinin yağlanması için şu yağlama maddelerine onay verilmiştir:

Yağlayıcı madde	Piyasaya sürülüş şekli	Üretici
Molykote 321 R (yağlayıcı vernik)	Sprey	DOW Corning
Molykote Sprey (Toz sprey)	Sprey	DOW Corning
Molykote G Rapid	Sprey ya da macun	DOW Corning
Aemasol MO 19 P	Sprey ya da macun	A. C. Matthes
Unimoly P 5	Toz	Klüber Lubrication

Tbl-3: Sıkma bileziğinin greslenmesi için onaylanan yağlayıcı maddeler

- Germe cıvatarını bir tur gevşetin.
- Sıkma bileziğini mil bağlantısı için göbeğe / boş mile / boş mil arayüzüne geçirin.
- ① Mil bağlantısı için göbek / boş mil / boş mil arayüzü dış yüzeylerine sadece sıkma bileziği yuvası bölgesinde gres sürülmelidir.
- 3.3 "Sıkma bilezik ile montaj" bölümündeki diğer uyarı ve talimatları dikkate alın.

4 Ekler

4.1 Ölçüler ve güç verileri

Ölçüleri, izin verilen maksimum devir hızları ve döndürme momentini ve ayrıca hizmet ömürlerine ilişkin verileri

- kataloğumuzda,
- www.wittenstein-alpha.de altında,
- **cymex**[®] tasarım yazılımında,
- ve müşteriye özgü ilgili güç verilerinde (X093–D...) bulabilirsiniz.

- ① Eğer redüktör bir yıldan daha eski ise, Müşteri Servisi'mize danışın. Buradan geçerli performans verilerini öğrenebilirsiniz.

4.2 Depolama

Sıkma bileziğini kuru bir ortamda ve kapalı orijinal ambalajında depolanmalıdır. Sıkma bileziği **en fazla 6 ay** depolanmalıdır. Farklı kullanım koşulları için müşteri servisimize danışın. Depolama lojistiği için size "ilk gelen - ilk çıkar" ilkesini öneririz.

4.3 Sıkma bileziği için bilgiler

Malzeme numarası	Sıkma bileziği malzemesi	Sıkma momenti [Nm]	Germe cıvatası dışı
2000744	Standart (çelik)	12	M6
20001389	Standart (çelik)	12	M6
20001391	Standart (çelik)	30	M8
20001394	Standart (çelik)	30	M8
20001396	Standart (çelik)	30	M8
20001397	Standart (çelik)	59	M10
20003159	Standart (çelik)	59	M10
20020687	Standart (çelik)	13	M6
20020688	Standart (çelik)	30	M8
20020689	Standart (çelik)	34	M8
20020690	Standart (çelik)	34	M10
20023267	Standart (çelik)	100	M12
20035055	paslanmaz çelik	16	M8
20043198	paslanmaz çelik	7,5	M6
20047530	nikelajlı	34	M8
20047860	paslanmaz çelik	16	M10
20047885	paslanmaz çelik	6,8	M6
20047927	nikelajlı	34	M10
20047934	nikelajlı	14	M6
20047935	nikelajlı	34	M8
20047937	paslanmaz çelik	16	M8
20047957	nikelajlı	7,5	M6
20048491	paslanmaz çelik	7,5	M6
20048492	paslanmaz çelik	16	M8
20048496	nikelajlı	7,5	M6
20048497	nikelajlı	34	M8
20048498	nikelajlı	34	M8
20048499	nikelajlı	34	M8
20050257	Standart (çelik)	13	M6
20050261	Standart (çelik)	34	M8

Tbl-4: Sıkma bileziği için bilgiler

4.4 Tamamlayıcı bilgiler

- Diğer bilgiler için web sitemizi ziyaret edin www.wittenstein-alpha.de. Veya service@wittenstein-alpha.de adresindeki müşteri hizmetlerimize başvurun

WITTENSTEIN alpha GmbH

Customer Service

Walter-Wittenstein-StraÙe 1

D-97999 Igersheim

Tel.: +49 7931 493-12900

© WITTENSTEIN alpha GmbH 2019

Revizyon geçmiři

Düzenleme	Tarih	Yorum	Bölüm
01	05.03.2018	Yenilendi	Tümü
02	06.03.2019	V-Drive	3.3



WITTENSTEIN alpha GmbH · Walter-Wittenstein-Straße 1 · 97999 Igersheim · Germany
Tel. +49 7931 493-12900 · info@wittenstein.de

WITTENSTEIN – one with the future

www.wittenstein-alpha.de