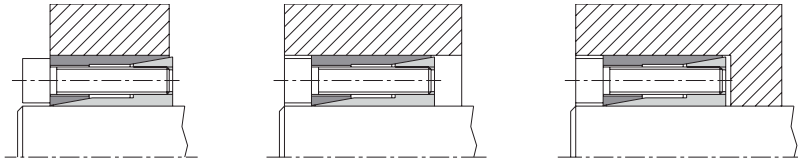


軸套應用的設計範例



Ps. 備註

- 結構緊湊
- 安裝方便
- 適合小伺服馬達和皮帶輪之間的連接
- 如需QPQ表面保護處理請洽詢
- 如需詳細安裝說明書請洽詢我司

Sp. 特長

• 裝配
清潔軸和軸套接觸面並塗上少許薄油。脹緊套塞入軸套內孔，再把軸塞進脹緊套。用扭力扳手均勻地按對角逐個鎖緊脹緊螺絲，分幾遍鎖緊，直到鎖緊扭力 T_A 達到表格中要求的資料。按順序檢查脹緊螺絲的鎖緊扭力。表格中標定的 T 和 F_{ax} 數值是在脹緊套安裝時塗有潤滑油的情況下計算出來的。注意：不要使用任何含鋁硫化物的油、高壓油或會大大降低摩擦係數的油脂。KTR提供的脹緊環已經塗有潤滑油。脹緊套安裝時不塗潤滑油，其 T 和 F_{ax} 值與表格中標定的資料是有差異的，如有疑問請及時和我司聯繫。

• 拆卸

放鬆所有的脹緊螺絲，將螺絲鎖進拆卸螺孔，對角均勻鎖進，直到兩個錐形環完全鬆開。給螺絲和螺孔上油，以備下次再用。

• 公差，表面粗糙度

一次精車即能達到的精度； $Rz \leq 16 \mu m$ 最大的允許公差；軸的公差 $h9$ 孔的公差 $H9$

• 軸向移動

KTR105裝配時，軸和軸套間會出現微小的軸向移動

• 自對中型

脹緊套KTR105是自對中型。在軸和軸套之間脹緊套的同心度在 $0.02-0.04mm$ 之間

KTR 105														
d	D	B	B ₁	脹緊螺絲 DIN EN ISO 4762-12.9 μ total=0.14				可傳遞扭力 或軸向力		在脹緊部件間 的表面壓力		重量 (~kg)		
				M	長度	Z 數量	TA(Nm)	T (Nm)	Fax (kN)	軸 PW (N/mm ²)	軸套 PN (N/mm ²)			
5	16	13.5	11	M2.5	10	3	1.2	5	2	177	55	0.01		
6	16							147						
6.35	16							132						
7	17							144						
8	18							138						
9	20	15.5	13	M2.5	12	4	1.2	15	3	140	63	0.02		
9.53	20							125		60				
10	20							114		57				
11	22							113		56				
12	22							105		57				
14	26	20	17	M3	16	4	2.1	35	5	105	57	0.04		
15	28							40		94	51			
16	32	21	17	M4	16	4	4.9	70	9	132	66	0.07		
17	35	25	21	M4	20	4	4.9	75	9	125	61	0.09		
18	35							80		119				
19	35							85		114			62	0.08
20	38	26	21	M5	20	4	9.7	150	15	153	81	0.1		
22	40							160		135	74			
24	47	32	26	M6	25	4	16.5	250	21	154	78	0.2		
25	47							260		147				
28	50					6		31	440	198	111	0.3		
30	55								470				185	101
32	55								500				173	100
35	60	37	31	M6	30	8	16.5	730	42	166	97	0.35		
38	65							800		155	90			
40	65							840		147				
42	75	44	36	M8	35	6	40	911	43	125	70	0.7		
45	75							1300		58	155		93	0.6
48	80					8		76	1824	191	115	0.7		
50	80								1900				183	

Wa) 注意

- TA是脹緊螺絲最大的鎖緊扭力，TA可以減少到上述資料的40%，但T、Fax和PW、PN也按比例減少。

1 2 3
 訂貨： TYPE - d × D 交期： [7~30] 天
 KTR105 - 8 × 18