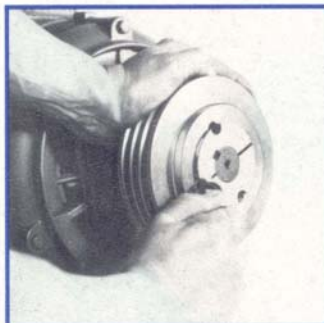
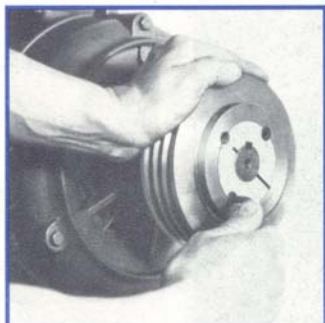




POPIS

Pouzdra mají příslušnou díru v toleranci H7 s normalizovanou drážkou pro pero a kuželový vnější povrch, kterému musí odpovídat díra v řemenici nebo kole. Jsou vyrobeny z šedé litiny GG20. Krouťací moment je přenášen pomocí pera, svěrný spoj zajišťuje axiální posunutí. Pouzdra lze ve výjimečných případech montovat i bez pera, krouťací moment je přenášen pouze svěrným spojem. Při extrémních vibracích nebo rázech je doporučeno kombinovat svěrný spoj s mechanickým zajištěním proti posunutí.

POUŽITÍ

Taper pouzdra slouží k upevnění řemenic, řetězových kol, nábojů, spojek a dalších součástí na hřídel. Používáním typizovaných prvků s Taper pouzdry lze dosáhnout snížení montážních, výrobních a skladových nákladů.

MONTÁŽ TAPER POUZDER

1. Všechny styčné plochy řemenice a Taper pouzdra pečlivě očistěte a zbavte zbytků oleje a tuku
2. Řemenici a pouzdro sesadte, nalícujte díry proti sobě a šrouby lehce zašroubujte do utahovacích děr.
3. Řemenici s pouzdem navlékněte na hřídel
4. Utahujte postupně střídavě šrouby na předepsaný utahovací moment dle tabulky. Při montáži na hřídel s perem utahujte na snížený utahovací moment. K montáži použijte momentový klíč.

DEMONTÁŽ TAPER POUZDER

1. Vyšroubujte šrouby z utahovacích děr
2. Našroubujte šroub resp. šrouby do povolovacích děr
3. Dotahováním šroubů dojde k nenásilnému oddělení řemenice od pouzdra.
4. Sejměte řemenici a pouzdro z hřídele

Tabulka: Přehled pouzder a velikost utahovacích momentů a závitů šroubu.

Taper pouzdro	1008-1108	1210	1310-1315	1610-1615	2012	2517	3020-3030	3525-3535	4030-4040	4535-4545	5040-5050
Utahovací moment při montáži bez pera (Nm)	5,6	20	20	20	30	50	90	115	170	190	270
Utahovací moment při montáži s perem (Nm)	4,7	15	15	15	25	35	70	115	170	190	270
Závit šroubu (v palcích)	1/4	3/8	3/8	3/8	7/16	1/2	5/8	1/2	5/8	3/4	7/8
Velikost imbus klíče	3	5	5	5	6	6	8	10	12	14	14