MONTAJ TALİMATI

Montaja başlamadan önce dikkat edilmesi gerekenler.

1. CTL400 konik kilit sistemini kullanacağınız göbek ve milinizi **H8-h8** toleranslarında işlemeniz gerekmektedir. (Detaylı bilgi için: www.ctl.com.tr)

2. Herhangi bir türde molibden sülfat veya yüksek basınçlı katkı maddeleri veya gres yağı kullanmayın! Ayrıca cıvatalar için yapıştırıcı kullanılması önerilmez!

3. Sıkma işlemine kesinlikle yarığın sağ veya solundaki cıvatalardan başlamayın!

4. Kaybolan ya da zarar görmüş olan cıvatalar, yerine 12.9 kalitede yeni cıvatalar ile değiştirilmelidir.

TAKMA İŞLEMİ

1

Ürünlerimiz, cıvataları üzerinde montaja hazır şekilde tarafınıza iletilmektedir.

2

CTL konik kilit sistemi elemanları olan cıvataların, alt ve üst parçaların, dış çemberin yanı sıra mil ve göbeğin temas yüzeylerinin temiz ve hafifçe yağlandığından ve yarıkların doğru bir şekilde hizalandığından emin olun.

3

CTL konik kilit sistemini kelepçeleneceği göbek ve mil arasına uygun şekilde yerleştirin (Ürünü ittirmek için kuvveti sadece üst parçanın üzerindeki cıvataların kafalarına uygulayın).

4

CTL konik kilit sistemini göbek ve mil arasına uygun olarak hizaladıktan sonra cıvataları çapraz(yıldız) olarak elle sıkıp boşluğunu alın.

5

Sıkma tork değerini ilgili katalogta belirtilen tork değerinden (Ma) yaklaşık %5 daha fazlasına ayarlayın. Çapraz olarak cıvataları birkaç kez çeyrek tur, yani tork anahtarı (90°) dönüş yapacak şekilde cıvataları artık çeyrek tur dönüşe izin vermeyene kadar sıkın.

6

Tork anahtarını katalogda belirtilen tork değerine (Ma) ayarlayın ve tüm cıvataları kontrol edin. Bu noktada hiçbir cıvata dönmemeli, aksi takdirde madde 5' e geri dönülmeli ve 1 ya da 2 kez tekrar edilmelidir. Ekipman çalıştıktan sonra sıkma torkunun tekrar kontrol edilmesi gerekli değildir.

7

Son olarak saatin tersi yönde sırayla tüm cıvataları sıkarak kontrol edin.

SÖKME İŞLEMİ

1

Üst parça üzerindeki çektirme deliği sayısı kadar sıkılmış haldeki cıvata sökülerek, çektirme deliklerine takılır.

2

Üst parçanın çektirme deliklerine takılan cıvataları, çaprazlama olarak eşit tur döndürecek şekilde dış çembere dayanana kadar sıkmalısınız (Dış çemberin flanşına kadar). Bu işlemden sonra çektirme deliği haricinde sıkılı vaziyetteki diğer cıvatalar sökülmelidir. Bu aşamada üst parça çektirme deliğine takılan cıvatalar eşit tur olacak şekilde sıkılmaya devam edilerek üst parça montajlandığı gövdeden çıkarılır.

3

Üst parça üzerindeki çektirme cıvatalarını sökerek bu kez dış çember üzerindeki çektirme deliklerine takmalı ve çaprazlama olarak eşit tur döndürecek şekilde alt parçaya dayanana kadar sıkmalısınız (Alt parçanın flanşına kadar).
Dış çemberi söktükten sonra alt parçayı da çıkarabilirsiniz.