MONTAJ TALİMATI

Montaja başlamadan önce dikkat edilmesi gerekenler.

1 CTL501M katı kaplin ürün kullanacağınız millerinizi **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 Mil montajından önce kesinlikle cıvataları sıkmayın. Aksi takdirde çok düşük sıkma tork değerlerinde bile iç çember geri dönüşü olmayan kalıcı deformasyona maruz kalabilir.

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 katı kaplin elemanları olan cıvataların, alt ve üst parçaların yanı sıra mil ve göbeğin temas yüzeylerinin temiz ve hafifçe yağlandığından ve doğru bir şekilde hizalandığından emin olun.

3

Katı kaplin, mil uçları üzerine ortalandıktan sonra, aldığınız ürünün birkaç adet sıkma vidasını elle sıkarak alt ve üst parçaların birbirine paralel olduğundan emin olun. Sonrasında kalan vidalarıda elle sıkın.

4

Katı kaplinin iç çemberinin sağ ve solundan giriş yapan iki milin, kaplinin tam ortasında buluştuklarından ve iki mil arasındaki boşluğun mil çapının %5 ini aşmadığından emin olun (Farklı mil çaplarında küçük olanın %5' i alınır).

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 (90º) 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

Kaplin milden ayrılana kadar, sıkılı haldeki cıvataları saat yönü ya da tam tersi yönde yarım tur (180º) dönecek şekilde gevşetin. Hafifçe vidalara darbe uygulamak, üst ve alt parçaların serbest kalmasına yardımcı olur. Kaplin, orijinal açıklığına geri dönecektir.

2

Üst ve alt parçalar serbest kalmadan, cıvatalar hiçbir şekilde tamamen sökülmemelidir. Aksi takdirde, aniden serbest kalan kaplin beklenmedik bir şekilde konikliğinden dolayı yerinden fırlayabilir ve sakatlanmalara, hatta ölümlere neden olabilir. Sıkma cıvatalarını tamamen çıkarmadan önce alt ve üst parçanın serbest kaldığından emin olun.

3

Sökülen katı kaplin ürün yeniden kullanılacaksa önce bakımı yapılmalıdır. Özellikle cıvatalarda herhangi bir kusur olup olmadığı kontrol edilmelidir.