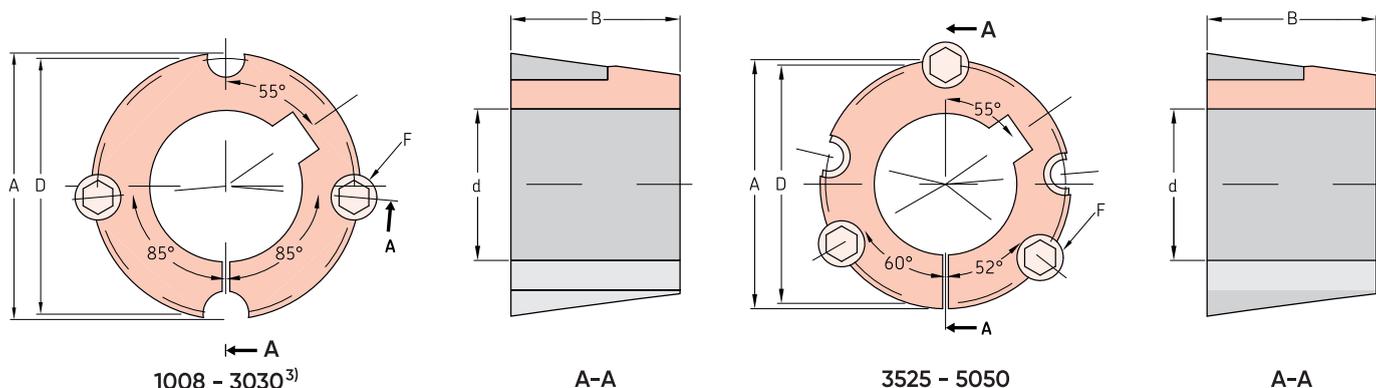


ОПИСАНИЕ КОНИЧЕСКИХ ВТУЛОК TAPER BUSH

Соединительные втулки Taper Bush конической формы

(варианты наименования: «Taper Bushes», «Taper Locks», «Taper Lock Bush») устанавливаются на приводные валы для облегчения нагрузки и простой установки деталей (муфт, звездочек, шкивов и т.д.).



ДОСТОИНСТВА

- **Конструкция**

На конической поверхности втулки находится продольный разрез. В свободном состоянии втулка легко устанавливается на вал в нужном положении, а при затяжке винтов она обжимает вал за счёт этого разреза. Это понижает требования к точности вала и способствует необходимой фиксации на валу ввиду усилия в сопряжении. Конструкция втулок Taper Bush отвечает техническим стандартам и может заменить втулки того же типа от иных производителей.

- **Повышенная точность**

Втулки создаются с помощью высокоточных станков, что способствует наибольшему прилеганию поверхности к деталям. Это повышает передачу крутящего момента и обеспечивает максимальную износостойкость даже при высоких нагрузках.

- **Материал изготовления**

При изготовлении втулок используется чугун высокого качества с фосфатным покрытием черного цвета, обеспечивающим высокую устойчивость к коррозии. Покрытие является стойким, не требует окрашивания и способствует легкой установке и демонтажу.

- **Улучшение баланса**

Большинство втулок Taper Bush оснащены круглыми пазами, выточенными возле посадочного разреза. Они служат для того, чтобы демонтажное отверстие не приводило к дисбалансу при работе; дополнительная балансировка после установки втулки не нужна.

- **Качественное улучшение устройства**

Установку втулки Taper Bush можно считать своего рода прогрессивным улучшением механизма, в работе которого она участвует.

- **Легкость изменений конструкции**

В случае, если устройство модернизируется и меняется размер вала или сопряжённой с ним детали, их можно совместить без лишних усилий — просто подобрав втулку с другим диаметром (внешним или диаметром отверстия, в зависимости от изменений).

- **Скорость монтажа**

Детали не нуждаются в доработке и нагреве при установке. Демонтаж деталей может осуществить один квалифицированный мастер.

ОТВЕРСТИЯ В КОНИЧЕСКИХ ВТУЛКАХ TAPER BUSH

ОТВЕРСТИЯ И ШПОНОЧНЫЕ ПАЗЫ С МЕТРИЧЕСКИМИ РАЗМЕРАМИ

Диаметр отверстия	Шпоночный паз		Глубина неглубокого шпоночного паза	Возможные размеры отверстий																	
	Ширина	Глубина		1108	1108	1210	1610	1615	2012	2517	3020	3030	3525	3535	4030	4040	4535	4545	5040	5050	
мм	мм	мм																			
9	3	1.4	-	•	•																
10	3	1.4	-	•	•																
11	4	1.8	-	•	•	•															
12	4	1.8	-	•	•	•															
14	5	2.3	-	•	•	•	•	•	•												
15	5	2.3	-	•	•	•	•	•	•												
16	5	2.3	-	•	•	•	•	•	•	•											
18	6	2.8	-	•	•	•	•	•	•	•											
19	6	2.8	-	•	•	•	•	•	•	•											
20	6	2.8	-	•	•	•	•	•	•	•											
22	6	2.8	-	•	•	•	•	•	•	•											
24	8	3.3	1.3	•*	•	•	•	•	•	•											
25	8	3.3	1.3	•*	•	•	•	•	•	•	•										
28	8	3.3	1.3		•*	•	•	•	•	•	•										
30	8	3.3	-			•	•	•	•	•	•										
32	10	3.3	-			•	•	•	•	•	•										
35	10	3.3	-				•	•	•	•	•	•	•								
38	10	3.3	-				•	•	•	•	•	•	•								
40	12	3.3	1.3				•	•*	•	•	•	•	•	•	•						
42	12	3.3	1.3				•	•*	•	•	•	•	•	•	•						
45	14	3.8	-						•	•	•	•	•	•	•						
48	14	3.8	-						•	•	•	•	•	•	•						
50	14	3.8	-						•	•	•	•	•	•	•						
55	16	4.3	-							•	•	•	•	•	•	•	•				
60	18	4.4	-							•	•	•	•	•	•	•	•				
65	18	4.4	-								•	•	•	•	•	•	•				
70	20	4.9	-								•	•	•	•	•	•	•	•	•		
75	20	4.9	-								•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
80	22	5.4	-									•	•	•	•	•	•	•	•	•	
85	22	5.4	-									•	•	•	•	•	•	•	•	•	
90	25	5.4	-									•	•	•	•	•	•	•	•	•	
95	25	5.4	-									•		•	•	•	•	•	•	•	
100	28	6.4	4.4									•*		•	•	•	•	•	•	•	
105	28	6.4	-											•		•	•	•	•	•	
110	28	6.4	-											•		•	•	•	•	•	
115	32	7.4	5.4											•*		•	•	•	•	•	
120	32	7.4	-													•	•	•	•	•	
125	32	7.4	-													•		•	•	•	
130	32	7.4	-															•	•	•	
140	32	8.4	6.4																•*		

*Втулка поставляется с неглубоким шпоночным пазом

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ КОНИЧЕСКИХ ВТУЛОК TAPER BUSH

Монтаж

1. Очистите посадочные поверхности; убедитесь, что консервационная смазка отсутствует на валу, на втулке и в отверстии ступицы монтируемой детали.
2. Установите втулку в ступицу детали. При установке совместите отверстия: пазы с резьбой на детали должны быть совмещены с гладкими отверстиями во втулке.
3. Смажьте винты небольшим количеством масла и установите их в отверстия с резьбой на ступице. На этом этапе не затягивайте винты.
4. Установите деталь с втулкой на вал, предварительно поставив шпонку. Отрегулируйте осевое положение изделия.
5. Поочерёдно и равномерно затяните винты в несколько этапов, в соответствии с рекомендованным моментом затяжки (см. таблицу).
6. Заполните отверстия, оставшиеся пустыми, пластичной смазкой для защиты от коррозии.
7. После кратковременной (30–60 минут) работы привода под нагрузкой произведите контрольную затяжку винтов.

Демонтаж

1. Ослабьте все установленные винты. Снимите один или два – в зависимости от размера втулки – винта. Для удержания втулки в ступице детали должен оставаться как минимум один винт.
2. Смажьте извлеченные винты и установите их в отверстия с резьбой на втулке для демонтажа.
3. Поочерёдно и равномерно затягивайте винты, пока посадка втулки в детали не станет свободной.
4. Снимите втулку и деталь с вала.

Конструкция втулок Taper Bush ISKRA

Материал: высококачественный серый чугун марки EN-GJL-250

Покрытие: черное фосфатирование для повышения антикоррозионных свойств.

Шпоночный паз в центральном отверстии под вал соответствует BS 4235: ч.1, DIN 6885 и ГОСТ 23360-78 (соединения с призматическими шпонками).

Обозначение конических втулок Taper Bush ISKRA

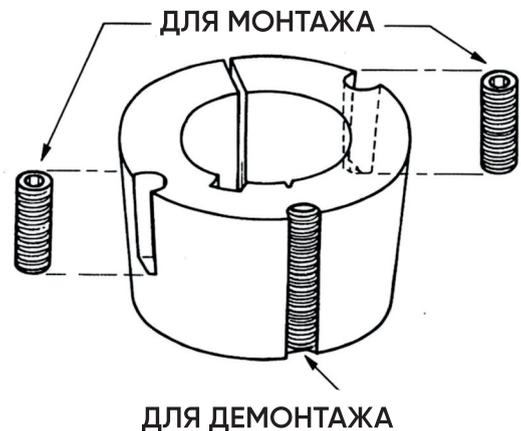
В ассортименте ISKRA **18 типоразмеров** конических втулок под валы диаметром от 9 до 125 мм.

Обозначение их просто и понятно:

3020-60-ISKRA:

3020 – типоразмер втулки;

60 – диаметр центрального отверстия под вал (мм).



Рекомендуемый момент затяжки винтов

Типоразмер втулки	Момент затяжки (Нм)	Винты	
		Кол-во	Резьба (BSW)
1008,1108	5,6	2	1/4
1210,1215	20	2	3/8
1610,1615	20	2	3/8
2012	30	2	7/16
2517, 2525	50	2	1/2
3020, 3030	90	2	5/8
3525,3535	115	3	1/2
4030, 4040	170	3	5/8
4535,4545	190	3	3/4
5040, 5050	270	3	7/8
6050, 7060, 8065	880	3, 4	1-1/4
10085,120100	1540	4, 5	1-1/2

Мы можем изготовить втулку на заказ под дюймовые валы с соответствующим шпоночным пазом по BS46: ч.1. При обозначении специализированных втулок могут применяться дополнительные символы.