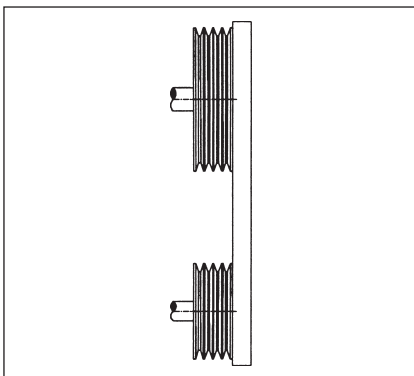
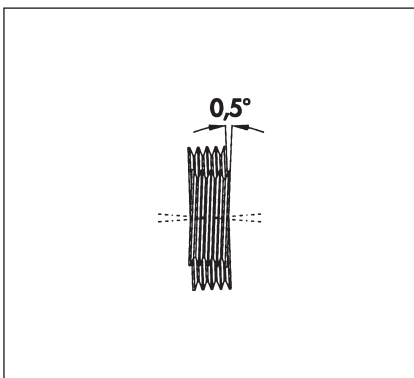
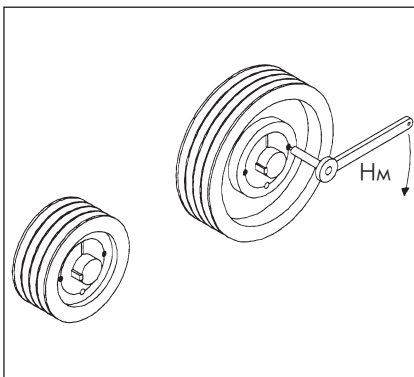
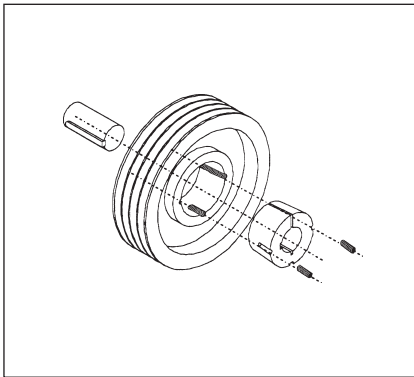


МОНТАЖ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Инструкция по установке шкивов и втулок

Безопасность: Перед началом работ по обслуживанию оборудования, необходимо убедиться, что все его компоненты зафиксированы в безопасном положении. Следует учитывать рекомендации изготовителя по условиям безопасности оборудования.



optibelt K5 клиновой шкив под конусную втулку

Клиновые шкивы следует проверить перед новым монтажом на наличие повреждений и правильную конструкцию.

Конусные втулки, момент натяжения болтов

Типоразмеры	Размеры под ключ	Число болтов	Момент натяжения (Нм)
ТВ 1008, 1108	3	2	5,7
ТВ 1210, 1215, 1310, 1610, 1615	5	2	20,0
ТВ 2012	6	2	31,0
ТВ 2517	6	2	49,0
ТВ 3020, 3030	8	2	92,0
ТВ 3525, 3535	10	3	115,0
ТВ 4040	12	3	172,0
ТВ 4545	14	3	195,0
ТВ 5050	14	3	275,0

Горизонтальное центрирование валов

При необходимости вал двигателя и вал привода с помощью уровня установить в горизонтальном положении.

Указание!

Максимальное отклонение вала 0,5°

Вертикальное центрирование шкивов

Соосность клиновых шкивов проверяется до и после завинчивания конусной втулки на планке или направляющей.

Примечание!

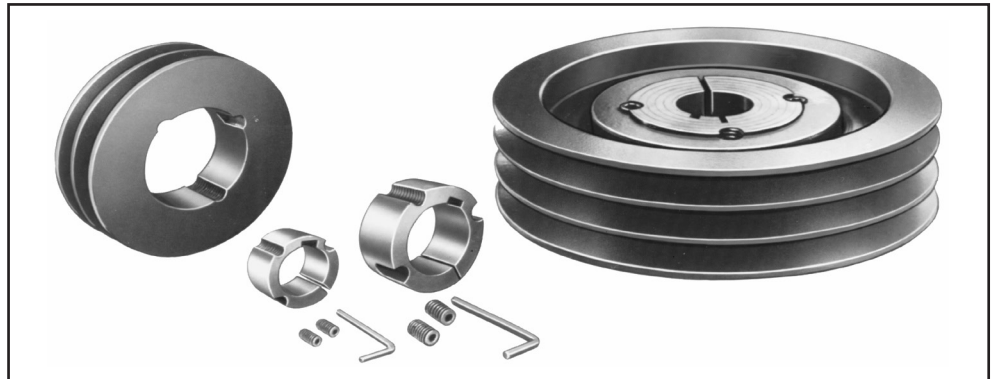
Проверьте, одинаковы ли общие ширины выверяемых шкивов. Отклонение необходимо учитывать. При симметричном монтаже шкивов отступ к планке узкого шкива составляет половину значения отклонения.

МОНТАЖ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Клиновые шкивы под конусную втулку

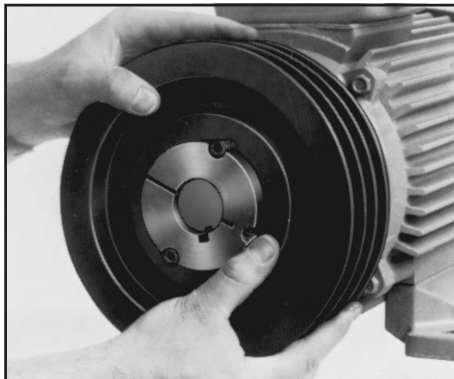
Монтаж

1. Удалить консервационную смазку со шкива и втулки (обезжирить). Втулку расположить в ступице так, чтобы глухие отверстия (без резьбы) втулки совпадали с резьбовыми отверстиями в шкиве для вкручивания болтов. Резьбовые отверстия втулки должны совпадать с глухими отверстиями (без резьбы) в шкиве.
2. Установочные штифты (ТВ от 1008 до 3030) или цилиндрические болты (ТВ от 3525 до 5050) слегка смазать и ввинтить. Штифты или болты не затягивать.
3. Вали почистить и обезжирить. Шкивы с втулками разместить до нужного положения на вале. Смотрите установку клиновых шкивов.
4. При применении призматической шпонки сначала разместить ее в канавке вала. Между шпонкой и пазом отверстия должен быть зазор.



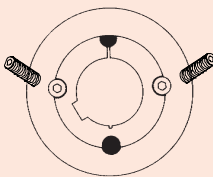
5. При помощи ключа соответствующего DIN 911 равномерно натянуть установочные штифты или цилиндрические болты с указанными в таблице натяжными моментами.
6. После непродолжительной работы (0,5 - 1 часа) проверить момент натяжения, если необходимо подтянуть.
7. Во избежание попадания посторонних предметов в отверстия, их рекомендуется заполнить солидолом.

Шкивы и втулки сделаны из прочного, но хрупкого материала. Во избежание повреждений не наносите удары по деталям! Затягивайте крепеж рекомендованным моментом, используйте приборы контроля натяжения и соосности ременных передач!

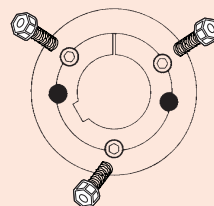


Монтаж

Типоразмер
ТВ от 1008 до 3030



Типоразмер
ТВ от 3525 до 5050



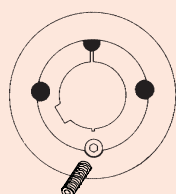
При замене клиновых шкивов под конусную втулку необходимо выполнить следующие действия:

1. Ослабить все болты. В зависимости от типоразмера втулки один или два болта полностью выкрутить, смазать и вкрутить в отверстие для снятия втулки.
2. Болт или болты равномерно натягивать, пока втулка не ослабится и шкив сможет свободно двигаться на вале.
3. Шкив с втулкой снять с вала.



Демонтаж

Типоразмер
ТВ от 1008 до 3030



Типоразмер
ТВ от 3525 до 5050

