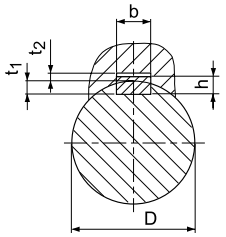
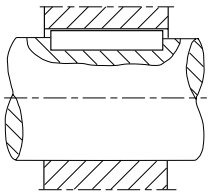
УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ: В СТРОГОМ СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ.

МОНТАЖ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ШПОНОЧНОГО СОЕДИНЕНИЯ

Для всех внутренних колец муфт, соединяемых с валом при помощи шпонки, наш стандартный допуск H7, а на шпоночный паз — JS10. При отсутствии иных указаний рекомендуемый допуск на размеры вала составляет h6 или j6. Для достижения максимальной точности индексирования необходима механическая обработка регулируемых шпонок, чтобы не допустить возникновения зазора.





Размер отверстия	DIN 6885* | Лист 1				DIN 6885* | Лист 3			
	$b^{JS\,10}$	h	t_1	t_2	$b^{JS\,10}$	h	t_1	t_2
> 6–8	2 ± 0,020	2	1,2 + 0,1	1 + 0,3				
> 8–10	3 ± 0,020	3	1,8 + 0,1	1,4 + 0,3				
> 10–12	4 ± 0,024	4	2,5 + 0,1	1,8 + 0,3				
> 12–17	5 ± 0,024	5	3 + 0,1	2,3 + 0,3	5 ± 0,024	3	1,9 + 0,1	1,2 + 0,3
> 17–22	6 ± 0,024	6	3,5 + 0,1	2,8 + 0,3	6 ± 0,024	4	2,5 + 0,1	1,6 + 0,3
> 22–30	8 ± 0,029	7	4 + 0,2	3,3 + 0,4	8 ± 0,029	5	3,1 + 0,1	2 + 0,3
> 30–38	10 ± 0,029	8	5 + 0,2	3,3 + 0,4	10 ± 0,029	6	3,7 + 0,2	2,4 + 0,3
> 38–44	12 ± 0,035	8	5 + 0,2	3,3 + 0,4	12 ± 0,035	6	3,9 + 0,2	2,2 + 0,3
> 44–50	14 ± 0,035	9	5,5 + 0,2	3,8 + 0,4	14 ± 0,035	6	4 + 0,2	2,1 + 0,3
> 50–58	16 ± 0,035	10	6 + 0,2	4,3 + 0,4	16 ± 0,035	7	4,7 + 0,2	2,4 + 0,3
> 58–65	18 ± 0,035	11	7 + 0,2	4,4 + 0,4	18 ± 0,035	7	4,8 + 0,2	2,3 + 0,3
> 65–75	20 ± 0,042	12	7,5 + 0,2	4,9 + 0,4	20 ± 0,042	8	5,4 + 0,2	2,7 + 0,3
> 75–85	22 ± 0,042	14	9 + 0,2	5,4 + 0,4	22 ± 0,042	9	6 + 0,2	3,1 + 0,4
> 85–95	25 ± 0,042	14	9 + 0,2	5,4 + 0,4	25 ± 0,042	9	6,2 + 0,2	2,9 + 0,4
> 95–110	28 ± 0,042	16	10 + 0,2	6,4 + 0,4	28 ± 0,042	10	6,9 + 0,2	3,2 + 0,4
> 110–130	32 ± 0,050	18	11 + 0,3	7,4 + 0,4	32 ± 0,050	11	7,6 + 0,2	3,5 + 0,4
> 130–150	36 ± 0,050	20	12 + 0,3	8,4 + 0,4	36 ± 0,050	12	8,3 + 0,2	3,8 + 0,4
> 150–170	40 ± 0,050	22	13 + 0,3	9,4 + 0,4				
> 170–200	45 ± 0,050	25	15 + 0,3	10,4 + 0,4				
> 200–230	50 ± 0,050	28	17 + 0,3	11,4 + 0,4				
> 230–260	56 ± 0,060	32	20 + 0,3	12,4 + 0,4				
> 260–290	63 ± 0,060	32	20 + 0,3	12,4 + 0,4				
> 290–330	70 ± 0,060	36	22 + 0,3	14,4 + 0,4				

*) Допуски на размеры шпоночного паза для закаленных деталей в DIN6885 не приводятся.

МОНТАЖ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТУГОЙ ПОСАДКИ

На данных страницах указываются допуски на размеры вала и отверстия для каждого типа, где требуется посадка с натягом.

Как и для обычных подшипников, при посадке с натягом муфт следует использовать подходящие инструменты, чтобы во время сборки никакие осевые нагрузки не передавались через внутреннюю часть обгонной муфты.

МОНТАЖ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ БОЛТОВОГО СОЕДИНЕНИЯ

В технологии обгонных муфт крутящий момент часто передается посредством болтового соединения. Опыт показал, что этот способ является практичным и надежным, так как обгонные муфты передают крутящий момент только в одном направлении.

Качество и момент затяжки болтов указаны ниже:

Резьба	Нормы прочности			
	8.8		10.9	
	Тип	[Нм]	Тип	[Нм]
M5	RSCI	6	AA AL FSO GFR HPI RIZ	8
M6		10		14
M8		25		34
M10		48		68
M12		84		118
M16		206		290
M20		402		550
M24		696		950
M30		1420		1900

БИЕНИЕ

Допустимые допуски на биение при монтаже неавтономных роликовых обгонных муфт AA, AE, AS, ASNU, KI и NF (см. таблицу ниже справа).

Для того чтобы соблюсти эти пределы, рядом с обгонной муфтой следует устанавливать шариковые подшипники со стандартным зазором. Допустимые значения биения для обгонных муфт центробежного типа DC, RSCI и S200 представлены в соответствующих таблицах.

Диаметр отверстия [мм]	AA, AE, AS, ASNU, KI, NF	
	Допуск на радиальное биение	Допуск на перпендикулярность
4–8	0,020	0,02
10–17	0,035	0,03
20–50	0,060	0,03
55–100	0,100	0,03
110–150	0,160	0,03