

Konik-germe setleri için genel bilgiler

Paslanmaz çelikten germe setlerinin kullanımıyla ilgili genel bilgiler:

Germe bağlantıları kuvvet bağı ve çözülebilen mil-göbek bağlantılarıdır ve düz miller ve göbekler üzerinde kullanılmaktadır. Masraflı uygun kaması bağlantılarına göre bunlar tasarruflu alternatiftir. Yüksek sürekli değişme dayanıklılığı sayesinde bağlantının en sert koşullarda da dışarı atması mümkün değildir. Birbirinden çok farklı uygulama alanlarında güvenilirliklerini kanıtlamaktadır, örneğin bu konularda:

- Takma dişliler
- Rüzgâr santralleri
- Portal robotlar
- Ambalajlama makinaları
- Ekstrüzyon tesisleri
- Kâğıt üretim tesisleri
- Kimya ve gıda ürünleri tekniği için pompalar
- Gıda ürünleri üretim makinaları
- Meşrubatlar ve dolum tesisleri

Paslanmaz çelikten germe setlerinin tipik özellikleri:

- boşluksuz tork aktarımı
- yüksek korozyon koruması
- esnek kullanılabilir
- mükemmel konsantriklik
- düşük yüzey baskısı
- kendiliğinden merkezlenen varyantlar
- montaj- ve sökme kolaylığı
- katalog değerlerini dikkate alma koşuluyla yıpranma yok ve bakıma gerek yok

Genel uyarılar:

Her iki konik kovan da kanalıdır ve kaba ayar elemanları köprülenebilir.

Pres yüzeyleri için aşağıdaki ayar elemanlarını öneririz:

23350-01 ve 23354-01

- h8 mil için,
- H8 göbek deliği D. için, 23360-01 için
- h9 mil için,
- H9 göbek deliği D. için

ortalama pürüz derinliği Rz milin ve göbeğin pres yüzeylerinde $Rz \leq 16 \mu m$ değerinde olmalıdır.

Montaj:

1. Sıkıştırma civatalarını birkaç diş sökün.
2. Mevcut baskı dişlisi kadar gergi civatalarını sökün ve baskı dişli deliklerine takın.
3. Sıkıştırma elemanını hafif yağlayın. Molibden sülfür veya yüksek basınç katkı maddesi bulunan yağ ve gres kullanmayın.
4. Sıkıştırma elemanını sıkıştırılacak parçaya takın ve mil üzerine itin.
5. Civataları baskı dişlilerinden çıkarın ve tekrar sıkıştırma deliklerine takın.
6. Sıkıştırma civatalarını elinizle çapraz şekilde sıkın ve göbeği hizalayın.
7. Sıkıştırma civatalarını tork anahtarı ile yarı sıkma torkunda çapraz şekilde sıkın. Ardından tam sıkma torkunda çapraz şekilde sıkın.
8. Sıkıştırma civatalarını sırayla birkaç defa tam sıkma torkunda sıkın. Dönen civata kalmadığında sıkma işlemi ancak o zaman tamamlanmış olur.

Sökme:

1. Sıkıştırma civatalarını birkaç tur sökün.
2. Mevcut baskı dişlisi kadar sıkıştırma civatasını sökün ve baskı dişli deliklerine takın.
3. Civataları karşılıklı şekilde sıkın. Böylelikle sıkıştırma halkası çözülür.

