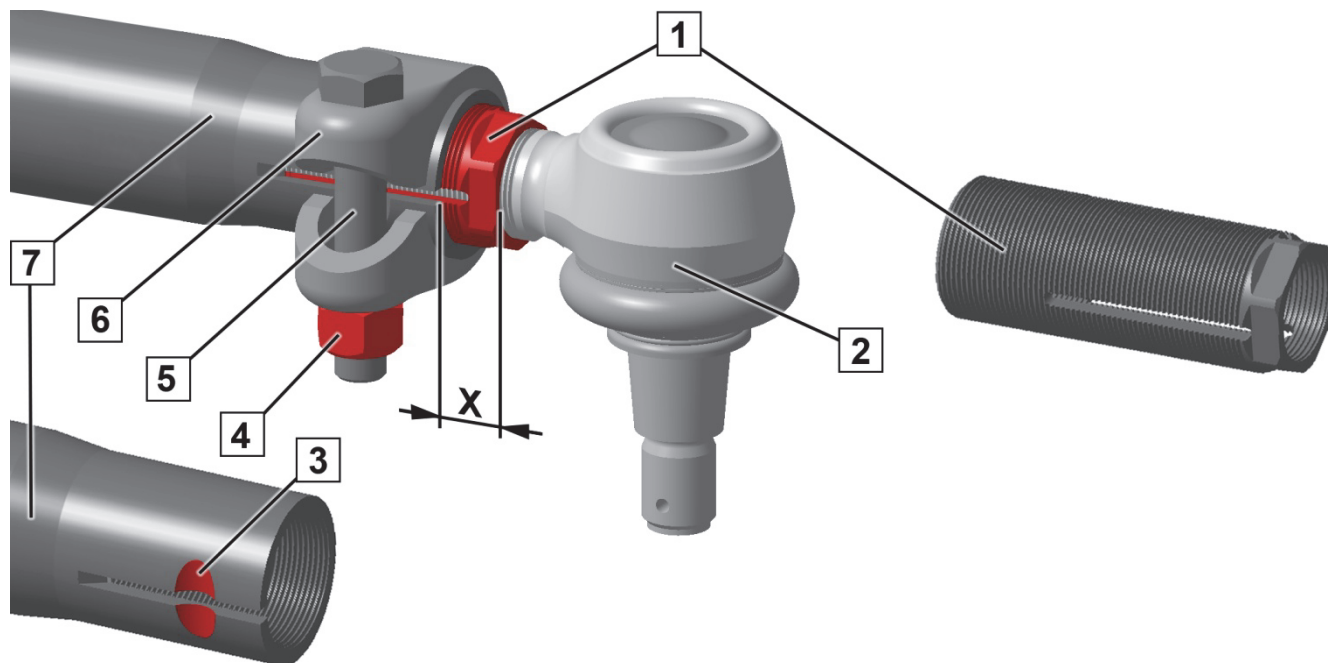




Tuleja gwintowana

Nr Art.: 21971 01



Ilustracja 1: System ustawiania precyzyjnego

- | | | | |
|---|--------------------------|---|--------|
| 1 | Tuleja gwintowana | 5 | Śruba |
| 2 | Przegub kątowy | 6 | Zacisk |
| 3 | Wycięcie | 7 | Rura |
| 4 | Nakrętka samozaciskająca | | |

! OSTRZEŻENIE

Za mały docisk zacisku (6) do przegubu kąтового (2) może być przyczyną zniszczenia tulei gwintowanej (1).

Połączenie pomiędzy przegubem kątowym (2) i tuleją gwintowaną (1) może ulec poluzowaniu.

Należy przestrzegać wskazówek dotyczących ustawiania zbieżności (strona 2). Śruba (5) nie może dotykać rury (7). Nakrętkę (4) dokręcać z przewidzianym momentem dokręcającym.



Po ustawieniu zbieżności tuleja gwintowana (1) musi wystawać z rury (7) na odcinku **X**. Wymiar **X** (ilustracja 1):

- przynajmniej 11 mm
- najwyżej 25 mm



Ustawianie zbieżności

1. Sprawdzić śrubę (5):
 - Śruba (5) jest wygięta lub skorodowana: → wymienić śrubę (5)
2. Sprawdzić zacisk (6):
 - Obrazy śladów dolegania na zacisku (6), wywołane przez śrubę (5) i nakrętkę (4) muszą być równomierne.
 - Obraz śladu dolegania na zacisku (6) nie jest równomierny: → wymienić zacisk (6).
3. Sprawdzić powierzchnię przylegania zacisku (6) do rury (7).
4. Sprawdzić tuleję gwintowaną (1):
 - Tuleja gwintowana (1) jest uszkodzona lub skorodowana: → wymienić tuleję (1).
5. Sprawdzić przegub kątowy (2):
 - Przegub kątowy (2) ma luz osiowy: → wymienić przegub kątowy (2).
 - Kołnierz na przegubie kątowym jest uszkodzony: → wymienić przegub kątowy (2).
 - Gwint przy przegubie kątowym jest skorodowany: → wymienić przegub kątowy (2).
6. Ustawienie zbieżności:
 - Przestrzegać wartości wymiaru **X!**
7. Sprawdzić położenie zacisku (6).
8. Włożyć śrubę (5) w wycięcie (3). Śruba (5) **nie może** dotykać rury (7).
9. Nowe nakrętki samozaciskające (4) dokręcić z przewidzianym momentem dokręcającym.
Jeżeli producent nie podaje **żadnych** wartości momentu dokręcania, należy dokręcać momentem o wartości 180 Nm.

