

Ayarlanabilir tork sınırlayıcı topuzlar

Teknopolimer

MALZEME

Cam elyafı ile güçlendirilmiş poliamid bazlı (PA) teknopolimer, siyah renk, mat yüzey.

KAPATMA KAPAĞI

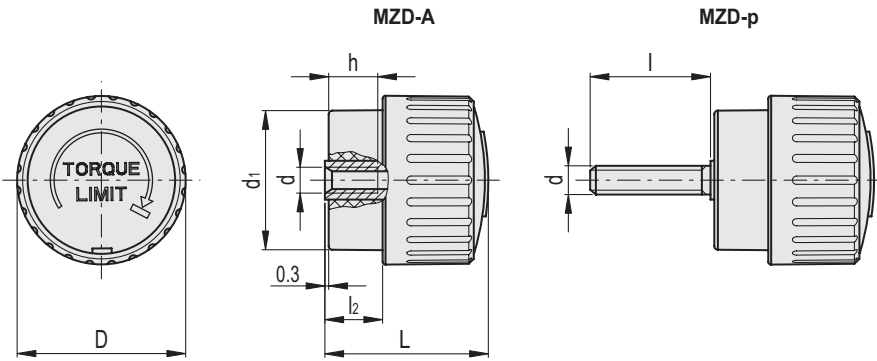
Poliamid bazlı (PA) teknopolimer, RAL 7035 gri renk, push-fit tertibatı.

STANDART UYGULAMALAR

- **MZD-A**: kara-oksit çelik başlık, dişli kör delik.
- **MZD-p**: kara-oksit çelik dişli vida, oluklu düz uç UNI 947 : ISO 4753 (bkz. Teknik veriler).

TALEP ÜZERİNE ÖZEL UYGULAMALAR

Diş ve farklı boyutta somuna sahip kenetleme parçası.



MZD-A

Kod	Açıklama	D	d6H	L	d1	l2	h	Δ
35501	MZD.50-A-M6	47	M6	44	39	15	12	75
35502	MZD.50-A-M8	47	M8	44	39	15	12	74

MZD-p

Kod	Açıklama	D	d6g	L	d1	l	l2	Δ
35511	MZD.50-p-M6x30	47	M6	44	39	30	15	82
35521	MZD.50-p-M8x40	47	M8	44	39	40	15	86

ÖZELLİKLER VE UYGULAMALAR

Topuz, MZD kilitlenene kadar saat yönünde vidalamanın kenetleme parçasından (başlık veya dişli vida) serbest kalarak gerekli torka ulaştığı bir mekanizmaya (ELESA patentli) sahiptir.

Topuz, uygulanan sıkıştırma torkunun belirli bir değeri geçmemesi gerektiği durumlarda kullanılır.

Topuzdan kenetleme parçasına tork aktarımı, ayarlanan torkun aşılmasını önleyen bir yay sistemi aracılığıyla gerçekleşir. Saat yönünde çevirerek, topuzun kilidi açılır.

Kenetleme işleminde erişilebilecek maksimum tork değeri 0,2 ve 1Nm (tabloya bakınız "eğimli düzlemler") şeklinde ayarlanabilir.

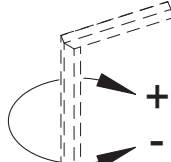
Topuz 60000'e kadar sıkıştırma döngüsü ile test edilmiştir ve tork değerleri değişmemiştir.

TORK AYARI

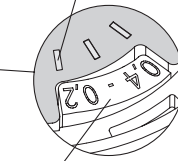
1. Bir tornavidayı özel yuva içerisine yerleştirerek kapağı çıkartın.
2. Topuzun fabrika ayarı 0,5 Nm'dir. Tork değerini arttırmak veya düşürmek için, bir altıgen anahtar (ch = 2,5) kullanarak merkez vidayı hareket ettirerek diskin konumunu bölmeler ile eksensel olarak değiştirin. Referans çentiğe karşılık gelen diskin seviyesinde olan küçük eğimli düzlemler üzerinde tork değerleri okunur.
3. Kapağı hafif bir baskı uygulayarak yerine oturtturarak tekrardan yerleştirin.

Eğik düzlemler	
Tork Nm	
Şekil 1	0.2 – 0.4 (± 0.1Nm)
Şekil 2	0.5 – 0.7 (+0.2 Nm)
Şekil 3	0.8 – 1.0 (+0.3 Nm)

Ayarlama fazında eksensel olarak hareket eden bölme dahili disk

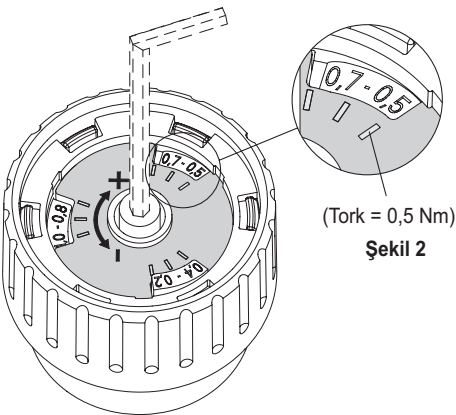


Disk bölümünün eğimli düzleme kazılı 0,2 Nm düzeyindeki çentiği



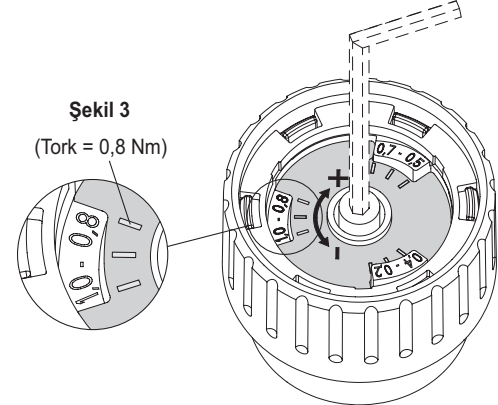
Şekil 1

Tork değerlerini gösteren eğimli düzlem



(Tork = 0,5 Nm)

Şekil 2



Şekil 3

(Tork = 0,8 Nm)