

Dişli geçme

Teknopolimer

MALZEME

Molibden disülfür katkılı poliamid esaslı (PA) teknopolimer.

STANDART UYGULAMALAR

Alüminyum burç.

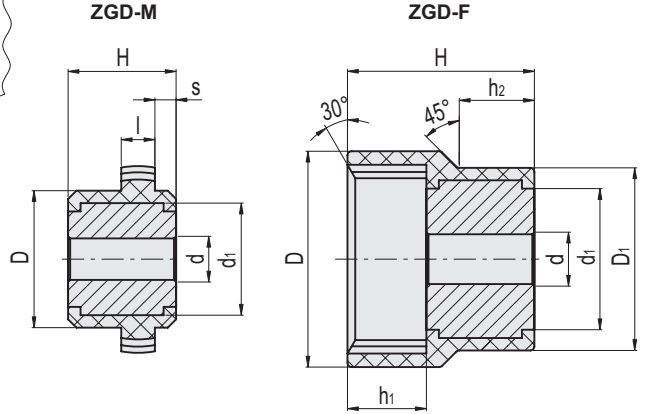
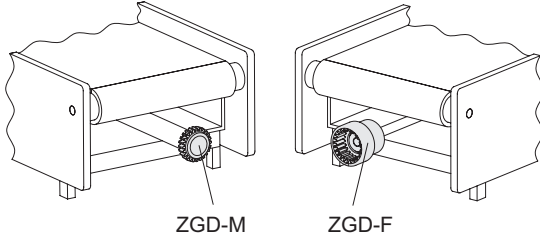
- **ZGD-M**: erkek yarım manşon, harici dişler.
- **ZGD-F**: dişi yarım manşon, dahili dişler.

ÖZELLİKLER VE UYGULAMALAR

Dişli geçme dönen milleri birleştirmek için kullanılır. Kullanımları, düşük ağırlık ve düşük ateleti sağlarken, dişlilerin miller arasında karşılıklı oturmasına ve aynı zamanda yanlış merkezlemeyi, eksen sapmasını ve açısal eğikliği giderir. Tabloda gösterilen yanlış ayar ve tork değerleri 0 ve 150 rpm aralığında güvence altına alınmaktadır. Değerler, sıcaklığa, bağlantıya ve sürekli işleme süresine bağlı olarak değişiklik gösterebilir. Erkek ve dişi geçmeler birleşik şekilde kullanılmalıdır ancak sadece modülleri ve diş sayıları aynı olduğu sürece birleştirilebilirler. Herhangi bir kama kanalı işlemesi için geçmelerin kama yuvası tarafından çıkarılması önerilir.



Uygulama örnekleri



ZGD-M

Kod	Açıklama	d1	Modül M	Diş say- ısı Z	D	H	dH7	l	s	# [mm]	* [°]	## [mm]	** [Nm]	⚖
551016	ZGD-1.5-20-M	20	1.5	20	25	23	6	8.1	2.8	0	5	5	18	24
551026	ZGD-1.5-24-M	24	1.5	24	30	25	8	8.1	2.8	0	4	5	22	38
551036	ZGD-1.5-28-M	27	1.5	28	33	26	10	8.1	5.1	0	4	5	25	48

ZGD-F

Kod	Açıklama	d1	Modül M	Diş say- ısı Z	D	D1	H	dH7	h1	h2	# [mm]	* [°]	## [mm]	** [Nm]	⚖
551011	ZGD-1.5-20-F	25	1.5	20	40	33	40	6	17	15	0	5	5	18	50
551021	ZGD-1.5-24-F	30	1.5	24	48	38	42	10	17	18	0	4	5	22	68
551031	ZGD-1.5-28-F	38	1.5	28	53	44	45	12	19	18.5	0	4	5	25	104

Kabul edilebilir maksimum yanlış yanıl hizalama.

* Kabul edilebilir maksimum açısal eğiklik.

Kabul edilebilir maksimum eksen sapması.

** Kusursuz eksen milleriyle işleme için maksimum tork (0° ve 0 mm'ye eşit sapmalar).