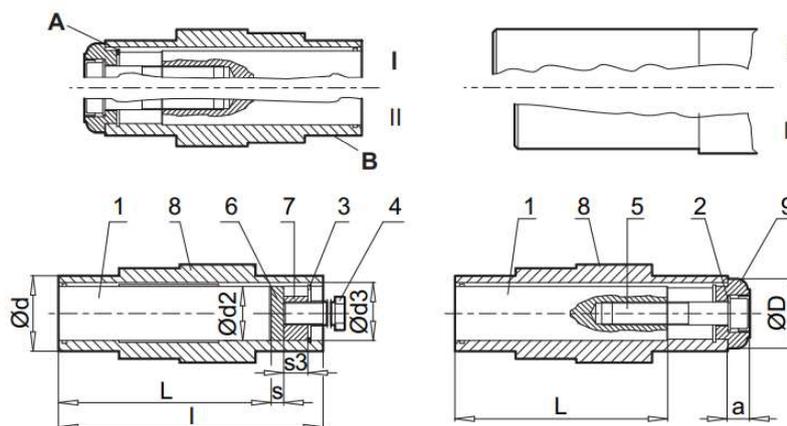




Фиксатор вала (для редукторов серии D/М, серии К)

Для использования фиксатора вала требуется особое исполнение выступающего вала оборудования:

- центральное отверстие должно быть изготовлено в соответствии с DIN 332/2
- выступающий вал оборудования может быть с буртиком (II) и без буртика (I)
- вал без буртика монтируется с помощью стопорного кольца (А)
- вал с буртиком монтируется с помощью проставки



L = максимальная длина выступающего вала оборудования (1)

1. Выступающий вал оборудования
2. Шайба DIN 127
3. Стопорное кольцо DIN 472*
4. Стяжной винт*
5. Винт с головкой под торцевой ключ DIN 912
6. Упорная шайба*
7. Стяжная гайка*
8. Пóлый вал редуктора
9. Фиксирующий диск

***ВНИМАНИЕ!** Звездочкой отмечены детали, не поставляемые в комплекте с оборудованием

1. Монтаж фиксатора полого вала

- вставить выступающий вал оборудования (1) в полый вал редуктора (8)
- установить фиксирующий диск (9) на полый вал редуктора (8)
- закрепить диск (9) и шайбу (2), затянув винт с головкой под торцевой ключ (5)



При варианте II длина выступающего вала оборудования не должна превышать размер L, поскольку в этом случае использование отжимных элементов (3, 6, 7) невозможно

2. Демонтаж фиксатора полого вала

- ослабить винт с головкой под торцевой ключ (5)
- снять фиксирующий диск (9)
- снять упорную шайбу (6)
- открутить стяжную гайку (7)
- снять стопорное кольцо (3)
- извлечь выступающий вал оборудования (1) из полого вала (8) с помощью стяжного винта (4)