

SIT-LOCK® 胀紧套

与传统系统相比 SIT-LOCK® 在轴-轴套连接中的优势

易于拆装

用普通工具锁紧或拧松紧固螺钉即可完成拆装工作。只有对扭矩有精密要求时，才需要使用扭矩扳手。

超强的夹紧扭矩

夹紧锥可产生比普通键连接轴套更强的转轴夹紧扭矩。

过载保护

如果超过了预定扭矩，则 SIT-LOCK® 会滑转，避免连接元件的损坏。

注意：SIT-LOCK® 装置不是摩擦式联轴器，因此过度滑转会造成损伤。

易于调节

SIT-LOCK® 的设计不仅可以保证锥体光滑移动而且还有超强的夹紧扭矩，轴套可以固定在转轴的任意位置，不再需要锁紧垫圈、中间节、止动环等。

定位精确

由于 SIT-LOCK® 的锥体可以光滑移动，因此它是锁紧凸轮、同步装置以及高精密度机构的理想元件。

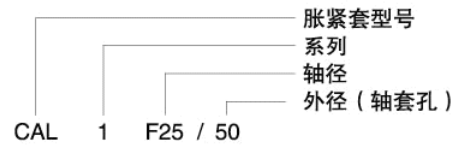
用途广泛

SIT-LOCK® 装置适合连接各类轴套（飞轮、链轮、齿轮、杠杆、皮带轮、偏心轮、联轴器等）。

成熟的解决方案

SIT-LOCK® 装置有十余种型号，可满足各种工业用途

产品型号说明



性能

额定的可传输扭矩、轴向力以及轴与轴套之间的压力适用于带润滑的装置之中（摩擦系数 $\mu = 0,12$ ）。轴套与轴以及胀紧套的接触面与螺钉都应进行润滑。

胀紧套与螺钉在供货时都涂有润滑油。

应考虑每个胀紧套的公差与粗糙度。

为了避免胀紧套的性能降低，请勿使用含有二硫化钼的润滑剂或其他会显著影响摩擦系数的物质。

设计步骤

为了保证 SIT-LOCK®, 正常工作，可传输扭矩 M_T （在本目录中规定）必须大于工作中的最大扭矩。所以，在选择 SIT-LOCK® 规格时，必须考虑启动扭矩至少4倍于额定扭矩。

额定可传输轴向力（ F_{ax} ）必须满足无扭矩的条件。如果必须同时传输扭矩和轴向力（例如斜齿轮），则必须使用以下公式：

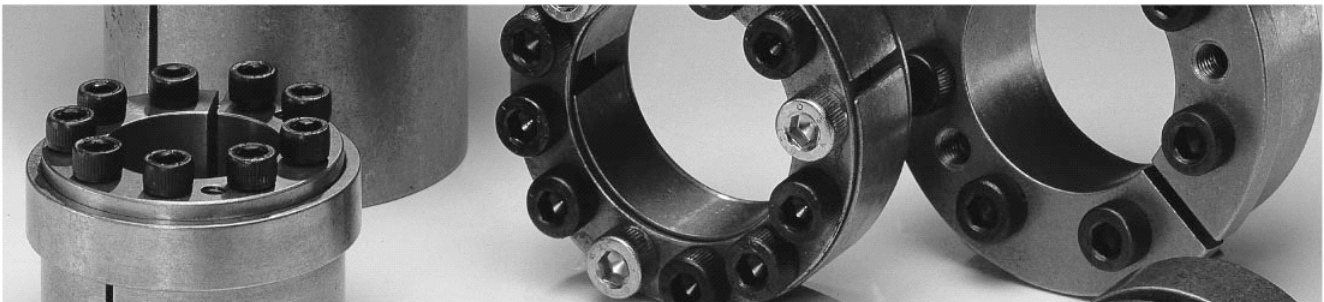
$$M_T \geq \sqrt{M_a^2 + \left(\frac{F_{ax} \cdot d}{2000}\right)^2} \quad [Nm]$$

此处：

M_a = 需要传输的最大扭矩[Nm]

F_{ax} = 工作中的轴向力[N]

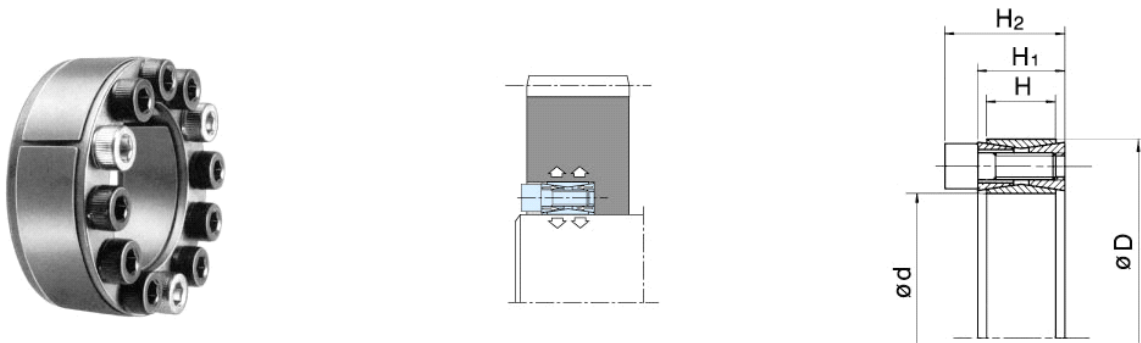
d = 轴径[mm]



SIT-LOCK® 1 - 非自动定心型

胀紧套由四个零件构成，这四个零件带有两个通过一套紧固螺钉固定的内部双锥环。

建议用于传递中等扭矩。尽管它没有自动定心功能，但是依然可以方便地进行拆装。



安装

仔细清洁轴和轴套的接触面。然后在两个表面上薄薄地涂上一层标准矿物基润滑油。将 SIT-LOCK® 装在转轴上并插入轴套孔内。将其按照具体应用要求进行对准。逐步且均匀地拧紧螺钉到紧固扭矩（MS）。

必须按照对角方式逐个拧紧螺钉：

- 手动拧紧螺钉直至两个表面相接触
- 检查轴套在转轴上的位置

- 将螺钉拧紧到额定拧紧扭矩（Ms）值的一半。
- 用带有测力仪的螺丝刀重复上述步骤直至达到拧紧扭矩
- 检查各个锁紧螺钉，确保拧紧到规定的紧固扭矩

请勿使用如“Molykote”这样的润滑剂或者含有二硫化钼的润滑油。

拆卸

SIT-LOCK® 没有自动锁紧，内环带有一定锥度，当所有螺钉松开后，内环就会弹开。

逐个松开位置相对的锁紧螺钉，直至SIT-LOCK®松开。请勿全部拆下螺钉。如果出现卡滞现象，则需要轻轻敲击松动的螺钉，向后推背面锥环。

注意：如要重复利用旧的胀紧套，请小心地在螺钉和锥面上涂润滑油，然后按照安装说明进行操作。

预定心轴套的选择

为了保证定心的精度，必须用一个预定心轴套进行精确操作，其长度应大于 $\geq d_i 2 \times H_2$ 。

轴向位移

在安装时，不得让轴套在轴上出现轴向位移。

允许最大粗糙度
Rt 16 μ m
建议最大公差
轴h 11 - 轴套H 11

多个 SIT-LOCK® 1 的 M _T 计算	
1个装置	M _T = M _T 额定
2个装置	M _T = M _T 额定 x 1,9
3个装置	M _T = M _T 额定 x 2,7
4个装置	M _T = M _T 额定 x 3,55

尺寸 [mm]				性能		压力 [N/mm²]		夹紧螺钉 (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H ₁	H	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	N°	Type	M _s [Nm]
20 x 47	20	17	27,5	288	29	225	96	8	M 6	15
22 x 47	20	17	27,5	317	29	204	96	8	M 6	15
24 x 50	20	17	27,5	345	29	187	90	8	M 6	15
25 x 50	20	17	27,5	360	29	180	90	8	M 6	15
28 x 55	20	17	27,5	498	36	198	101	10	M 6	15
30 x 55	20	17	27,5	533	36	185	101	10	M 6	15
32 x 60	20	17	27,5	676	42	206	110	12	M 6	15
35 x 60	20	17	27,5	739	42	188	110	12	M 6	15
38 x 65	20	17	27,5	928	49	201	117	14	M 6	15
40 x 65	20	17	27,5	977	49	190	117	14	M 6	15
42 x 75	24	20	33,5	1.587	76	239	134	12	M 8	37
45 x 75	24	20	33,5	1.701	76	223	134	12	M 8	37
48 x 80	24	20	33,5	1.814	76	209	125	12	M 8	37
50 x 80	24	20	33,5	1.889	76	200	125	12	M 8	37
55 x 85	24	20	33,5	2.397	87	210	136	14	M 8	37
60 x 90	24	20	33,5	2.615	87	193	128	14	M 8	37
65 x 95	24	20	33,5	3.204	99	201	138	16	M 8	37
70 x 110	28	24	39,5	4.589	131	207	132	14	M10	70
75 x 115	28	24	39,5	4.917	131	193	126	14	M10	70
80 x 120	28	24	39,5	5.245	131	181	121	14	M10	70
85 x 125	28	24	39,5	6.290	148	192	131	16	M10	70
90 x 130	28	24	39,5	6.660	148	182	126	16	M10	70
95 x 135	28	24	39,5	7.819	165	192	135	18	M10	70
100 x 145	33	26	47	9.703	194	198	137	14	M12	127
110 x 155	33	26	47	10.673	194	180	128	14	M12	127
120 x 165	33	26	47	13.262	221	188	137	16	M12	127
130 x 180	38	34	52	17.850	275	165	119	20	M12	127
140 x 190	38	34	52	21.089	301	168	124	22	M12	127
150 x 200	38	34	52	24.586	328	171	128	24	M12	127
160 x 210	38	34	52	28.343	354	173	132	26	M12	127
170 x 225	44	38	60	33.541	395	162	122	22	M14	195
180 x 235	44	38	60	38.636	429	166	128	24	M14	195
190 x 250	52	46	68	47.337	498	151	115	28	M14	195
200 x 260	52	46	68	53.261	533	154	118	30	M14	195
220 x 285	56	50	74	68.790	625	151	116	26	M16	300
240 x 305	56	50	74	86.127	718	159	125	30	M16	300
260 x 325	56	50	74	105.229	809	165	132	34	M16	300
280 x 355	66	60	86,5	128.456	918	145	114	32	M18	410
300 x 375	66	60	86,5	154.066	1.027	151	121	36	M18	410
320 x 405	78	72	100,5	211.342	1.321	152	120	36	M20	590
340 x 425	78	72	100,5	224.551	1.321	143	115	36	M20	590
360 x 455	90	84	116	289.095	1.606	141	111	36	M22	790
380 x 475	90	84	116	305.156	1.606	133	107	36	M22	790
400 x 495	90	84	116	321.217	1.606	127	102	36	M22	790
420 x 515	90	84	116	372.740	1.775	133	109	40	M22	790
440 x 545	102	96	130	447.549	2.034	128	103	40	M24	1.000
460 x 565	102	96	130	467.892	2.034	122	99	40	M24	1.000
480 x 585	102	96	130	511.273	2.130	123	101	42	M24	1.000
500 x 605	102	96	130	556.488	2.226	123	102	44	M24	1.000
520 x 630	102	96	130	591.149	2.274	121	100	45	M24	1.000
540 x 650	102	96	130	613.885	2.274	116	97	45	M24	1.000
560 x 670	102	96	130	676.552	2.416	119	100	48	M24	1.000
580 x 690	102	96	130	728.173	2.511	120	101	50	M24	1.000
600 x 710	102	96	130	753.282	2.511	116	98	50	M24	1.000
620 x 730	102	96	130	807.649	2.605	116	99	52	M24	1.000
640 x 750	102	96	130	863.810	2.699	117	99	54	M24	1.000
660 x 770	102	96	130	921.758	2.793	117	100	56	M24	1.000
680 x 790	102	96	130	949.690	2.793	113	98	56	M24	1.000
700 x 810	102	96	130	1.042.991	2.980	118	102	60	M24	1.000
720 x 830	102	96	130	1.072.791	2.980	114	99	60	M24	1.000
740 x 850	102	96	130	1.136.994	3.073	115	100	62	M24	1.000
760 x 870	102	96	130	1.202.959	3.166	115	101	64	M24	1.000
780 x 890	102	96	130	1.252.660	3.212	114	100	65	M24	1.000
800 x 910	102	96	130	1.303.261	3.258	113	99	66	M24	1.000
820 x 930	102	96	130	1.373.654	3.350	113	100	68	M24	1.000
840 x 950	102	96	130	1.445.789	3.442	113	100	70	M24	1.000
860 x 970	102	96	130	1.519.663	3.534	114	101	72	M24	1.000
880 x 990	102	96	130	1.595.268	3.626	114	101	74	M24	1.000
900 x 1010	102	96	130	1.652.075	3.671	113	100	75	M24	1.000

注意：
如果需要装配更大尺寸，
请与我们的技术部门联系。

M_S 螺钉紧固扭矩
M_T 可传输的扭矩
F_{ax} 可传输的轴向负荷

Nm
Nm
N

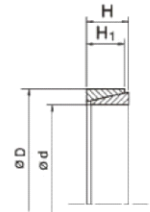
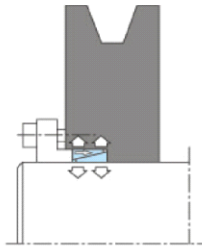
p_w 轴压力
p_n 轴套压力

N/mm²
N/mm²

SIT-LOCK® 2 - 非自动定心型

胀紧套由一个内部锥环和一个外部锥环构成。该种元件设计与夹紧法兰结合使用，夹紧法兰可根据具体情况用螺栓。固定在轴套或者转轴上锁紧螺钉的数量取决于需要传输扭矩的大小。SIT-LOCK® 2 所需的轴向安装尺寸非常小。最多可逐个排列

4个胀紧套，从而提高所传输的扭矩。



注意：可根据要求提供带有槽口的SIT-LOCK® 2

$$M_T = \frac{(N^{\circ} \text{screws} \cdot P_v) - P_o}{0,54} \cdot 0,12 \cdot \frac{d}{2000}$$

P_v 与 M_s 值列在 DIN 912 表格中。

注意：
本类目录中所给的数值仅对应用1有效（见下面一）
如果是应用2.则MT, Fax, pw, Pn都要提高25%

安装

仔细清洁轴和轴套的接触面。然后在两个表面上薄薄地涂上一层标准矿物基润滑油。将SIT-LOCK®装在转轴上并插入轴套孔内。将它们按照具体应用要求进行对准。逐步且均匀地拧紧螺钉到紧固扭矩（MS）。

必须按照对角方式逐个拧紧螺钉：

- 手动拧紧螺钉直至两个表面相接触
- 仔细检查轴套在转轴上的位置
- 将螺钉拧紧到额定拧紧扭矩（Ms）值的一半。
- 用带有测力仪的螺丝刀重复上述步骤直至达到拧紧扭矩

- 检查各个锁紧螺钉，确保拧紧到规定的紧固扭矩
确定夹紧法兰没有靠在轴套上而且法兰与轴套之间为等间距。

请勿使用如“Molykote”这样的润滑剂或者含有二硫化钼的润滑油。

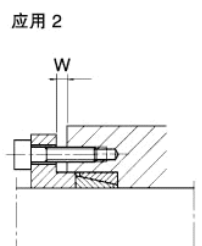
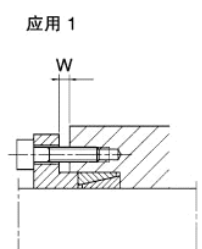
拆卸

逐个松开位置相对的锁紧螺钉，直至 SIT-LOCK® 松开。

如果出现卡滞现象，则需要轻轻敲击轴套。

允许最大粗糙度
Rt 6 µ m
建议最大公差
Ø≤40时，轴h 6 — 轴套H7
Ø≥42时，轴h 8 — 轴套H8

多个 SIT-LOCK® 2 的MT计算	
1个装置	M _T = M _T 额定
2个装置	M _T = M _T 额定 x 1,55
3个装置	M _T = M _T 额定 x 1,85
4个装置	M _T = M _T 额定 x 2,02



尺寸 [mm]			轴向力	总轴向力	性能		° W° - 平行布置的元件数量 [mm]				压力[N/mm²]	
d x D	H	H ₁	P ₀ [kN]	P _{tot} [kN]	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	1	2	3	4	P _w	P _n
6 x 9	4,5	3,7	-	4	2,7	0,9	2,5	2,5	3	4	106	71
7 x 10	4,5	3,7	-	5	3,9	1,1	2,5	2,5	3	4	114	80
8 x 11	4,5	3,7	-	6	5,3	1,3	2,5	2,5	3	4	119	87
9 x 12	4,5	3,7	8	15	7,4	1,6	2,5	2,5	3	4	130	98
10 x 13	4,5	3,7	7	16	10,0	2,0	2,5	2,5	3	4	143	110
12 x 15	4,5	3,7	7	16	12,0	2,0	2,5	2,5	3	4	119	96
13 x 16	4,5	3,7	7	16	13,7	2,1	2,5	2,5	3	4	116	95
14 x 18	6,3	5,3	11	26	23,3	3,3	3,5	3,5	4,5	5,5	119	93
15 x 19	6,3	5,3	11	27	27,0	3,6	3,5	3,5	4,5	5,5	120	95
16 x 20	6,3	5,3	10	27	30,2	3,8	3,5	3,5	4,5	5,5	118	95
17 x 21	6,3	5,3	10	27	32,9	3,9	3,5	3,5	4,5	5,5	114	92
18 x 22	6,3	5,3	9	33	47,7	5,3	3,5	3,5	4,5	5,5	147	121
19 x 24	6,3	5,3	13	33	43,3	4,6	3,5	3,5	4,5	5,5	120	95
20 x 25	6,3	5,3	12	33	46,7	4,7	3,5	3,5	4,5	5,5	117	93
22 x 26	6,3	5,3	9	34	61,1	5,6	3,5	3,5	4,5	5,5	126	107
24 x 28	6,3	5,3	8	34	68,3	5,7	3,5	3,5	4,5	5,5	119	102
25 x 30	6,3	5,3	10	37	75,0	6,0	3,5	3,5	4,5	5,5	120	100
28 x 32	6,3	5,3	8	40	101,1	7,2	3,5	3,5	4,5	5,5	129	113
30 x 35	6,3	5,3	9	40	104,7	7,0	3,5	3,5	4,5	5,5	116	100
32 x 36	6,3	5,3	8	44	128,4	8,0	3,5	3,5	4,5	5,5	125	112
35 x 40	7	6	10	54	171,1	9,8	3,5	3,5	4,5	5,5	124	108
36 x 42	7	6	12	57	181,2	10,1	3,5	3,5	4,5	5,5	124	106
38 x 44	7	6	11	60	206,9	10,9	3,5	3,5	4,5	5,5	127	109
40 x 45	8	6,6	14	70	249,3	12,5	3,5	4,5	5,5	6,5	125	111
42 x 48	8	6,6	16	75	277,7	13,2	3,5	4,5	5,5	6,5	127	111
45 x 52	10	8,6	28	110	408,5	18,2	3,5	4,5	5,5	6,5	124	108
48 x 55	10	8,6	25	110	454,9	19,0	3,5	4,5	5,5	6,5	122	106
50 x 57	10	8,6	24	110	480,0	19,2	3,5	4,5	5,5	6,5	118	104
55 x 62	10	8,6	22	120	600,7	21,8	3,5	4,5	5,5	6,5	123	109
56 x 64	12	10,4	30	150	749,8	26,8	3,5	4,5	5,5	7	122	107
60 x 68	12	10,4	28	160	883,3	29,4	3,5	4,5	5,5	7	125	110
63 x 71	12	10,4	27	170	1.004,5	31,9	3,5	4,5	5,5	7	129	115
65 x 73	12	10,4	26	170	1.043,6	32,1	3,5	4,5	5,5	7	126	112
70 x 79	14	12,2	31	210	1.392,2	39,8	3,5	5	6,5	7,5	124	109
71 x 80	14	12,2	31	220	1.491,0	42,0	3,5	5	6,5	7,5	129	114
75 x 84	14	12,2	35	230	1.627,5	43,4	3,5	5	6,5	7,5	126	112
80 x 91	17	15	48	300	2.240,0	56,0	4	6	6,5	8	124	109
85 x 96	17	15	46	320	2.592,5	61,0	4	6	6,5	8	127	112
90 x 101	17	15	44	330	2.864,0	63,6	4	6	6,5	8	125	111
95 x 106	17	15	41	340	3.152,9	66,4	4	6	6,5	8	124	111
100 x 114	21	18,7	61	460	4.433,3	88,7	5	6	7	9	126	110
110 x 124	21	18,7	66	475	4.998,9	90,9	5	6	7	9	117	104
120 x 134	21	18,7	60	475	5.529,3	92,2	5	6	7	9	109	98
130 x 148	28	25,3	96	700	8.720,1	134,2	5	7	9	11	108	95
140 x 158	28	25,3	89	740	10.126,7	144,7	6	7	9	11	108	96
150 x 168	28	25,3	85	790	11.750,0	156,7	6	7	8	11	110	98
160 x 178	28	25,3	79	950	15.491,6	193,6	6	7	9	11	127	114
170 x 191	33	30	117	1.180	20.071,3	236,1	7	9	10	12	123	109
180 x 201	33	30	111	1.200	21.774,0	241,9	7	9	10	12	119	106
190 x 211	33	30	105	1.300	25.227,8	265,6	7	9	10	12	124	111
200 x 224	38	34,8	134	1.600	32.573,3	325,7	7	8	11	13	124	111

注意：如果需要装配更大尺寸，请与我们的技术部门联系。

螺钉中心距离设计(l)

a) 对于用螺钉紧固在轴套上的应用：

$$l = D + 12 + \varnothing \text{螺钉} [\text{mm}]$$

b) 对于用螺钉紧固在转轴上的应用：

$$l = d - 12 - \varnothing \text{螺钉} [\text{mm}]$$

法兰厚度的设计(Sf)

a) 对于使用了螺钉质量12,9 (DIN 912) 的应用：

$$Sf = \varnothing \text{螺钉} \times 1,8 [\text{mm}]$$

b) 对于使用了螺钉质量8.8 (DIN 912) 的应用：

$$Sf = \varnothing \text{螺钉} \times 1,3 [\text{mm}]$$

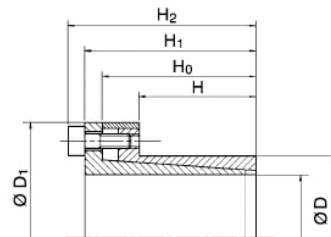
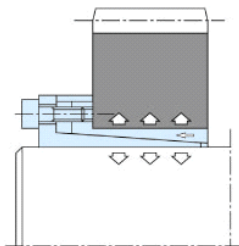
注意：可根据要求提供法兰

M _S	螺钉紧固扭矩	Nm
M _T	可传输的扭矩	Nm
F _{ax}	可传输的轴向负荷	N
p _w	轴压力	N/mm²
p _n	轴套压力	N/mm²

SIT-LOCK® 3 - 自动定心型

采用单锥体设计的胀紧套。带有两个锥形环和一个中间节。由于减少了锥体的厚度，整体尺寸也降至最小程度。

SIT-LOCK® 3 适用于需要小轴套的应用场合。建议用于中高扭矩且需要自动定心型的场合。
在安装时，不得让轴套出现轴向位移。



安装

仔细清洁轴和轴套的接触面。然后在两个表面上薄薄地涂上一层标准矿物基润滑油。将 SIT-LOCK® 装在转轴上并插入轴套孔内。将它们按照具体要求进行对准。逐步且均匀地拧紧螺钉到紧固扭矩（MS）。

必须按照对角方式逐个拧紧螺钉：

- 手动拧紧螺钉直至两个表面相接触
- 仔细检查轴套在转轴上的位置

- 将螺钉拧紧到额定拧紧扭矩（MS）值的一半。
- 用带有测力仪的螺丝刀重复上述步骤直至达到拧紧扭矩
- 检查各个锁紧螺钉，确保拧紧到规定的紧固扭矩

请勿使用如“Molykote”这样的润滑剂或者含有二硫化钼的润滑油。

拆卸

逐个松开所有锁紧螺钉。拆下螺钉并将它们放入释放锥孔中，然后拧紧直至 SIT-LOCK® 松开。

注意：如要重复利用旧的胀紧套，请小心地在螺钉和锥面上涂润滑油，然后按照安装说明进行操作。

同心度

在组装自动定心型胀紧套时，夹紧元件具有自动定心效果，而且同心度误差在0.02–0.04 mm之间。

允许最大粗糙度
Rt 16 µ m
建议最大公差
轴h 8 - 轴套H 8

尺寸 [mm]						性能		压力 [N/mm²]		夹紧螺钉 (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H	H ₀	H ₁	H ₂	D ₁	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	N°	Type	M _s [Nm]
6 x 14	10	18,5	21	24	25	12	4	180	77	3	M 3	2
7 x 15	12	22	25	29	27	26	7	234	109	3	M 4	4,9
8 x 15	12	22	25	29	27	30	7	204	109	3	M 4	4,9
9 x 16	14	23	26	30	28	44	10	208	117	4	M 4	4,9
10 x 16	14	23	26	30	28	49	10	187	117	4	M 4	4,9
11 x 18	14	23	26	30	32	54	10	170	104	4	M 4	4,9
12 x 18	14	23	26	30	32	59	10	156	104	4	M 4	4,9
13 x 23	14	23	26	30	38	64	10	144	81	4	M 4	4,9
14 x 23	14	23	26	30	38	69	10	134	81	4	M 4	4,9
15 x 24	16	29	36	42	45	128	17	189	118	3	M 6	17
16 x 24	16	29	36	42	45	136	17	177	118	3	M 6	17
17 x 26	18	31	38	44	47	193	23	197	129	4	M 6	17
18 x 26	18	31	38	44	47	205	23	186	129	4	M 6	17
19 x 27	18	31	38	44	49	216	23	176	124	4	M 6	17
20 x 28	18	31	38	44	50	227	23	168	120	4	M 6	17
22 x 32	25	38	45	51	54	250	23	110	75	4	M 6	17
24 x 34	25	38	45	51	56	273	23	101	71	4	M 6	17
25 x 34	25	38	45	51	56	284	23	97	71	4	M 6	17
28 x 39	25	38	45	51	61	478	34	129	93	6	M 6	17
30 x 41	25	38	45	51	62	512	34	121	88	6	M 6	17
32 x 43	25	38	45	51	65	546	34	113	84	6	M 6	17
35 x 47	32	45	52	58	69	796	45	108	80	8	M 6	17
38 x 50	32	45	52	58	72	864	45	99	75	8	M 6	17
40 x 53	32	45	52	58	75	910	45	94	71	8	M 6	17
42 x 55	32	45	52	58	78	955	45	90	69	8	M 6	17
45 x 59	45	62	70	78	86	1.891	84	110	84	8	M 8	41
48 x 62	45	62	70	78	87	2.017	84	103	80	8	M 8	41
50 x 65	45	62	70	78	92	2.101	84	99	76	8	M 8	41
55 x 71	55	72	80	88	98	2.600	95	83	64	9	M 8	41
60 x 77	55	72	80	88	104	2.836	95	76	59	9	M 8	41
65 x 84	55	72	80	88	111	3.073	95	70	54	9	M 8	41
70 x 90	65	86	96	106	119	5.254	150	88	68	9	M10	83
75 x 95	65	86	96	106	126	5.630	150	82	64	9	M10	83
80 x 100	65	86	96	106	131	8.006	200	102	82	12	M10	83
85 x 106	65	86	96	106	137	8.507	200	96	77	12	M10	83
90 x 112	65	86	96	106	144	9.007	200	91	73	12	M10	83
95 x 120	65	86	96	106	149	11.092	234	100	79	14	M10	83
100 x 125	65	86	96	106	154	15.012	300	123	98	18	M10	83
110 x 140	90	114	128	140	180	16.029	291	78	61	12	M12	145
120 x 155	90	114	128	140	198	17.486	291	72	55	12	M12	145
130 x 165	90	114	128	140	208	25.257	389	88	69	16	M12	145

注意：欲知更大尺寸规格的详情，请与我们的技术人员联系。

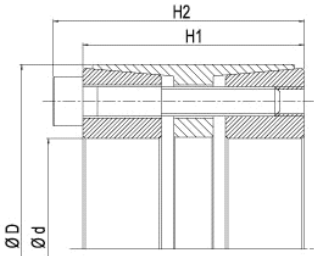
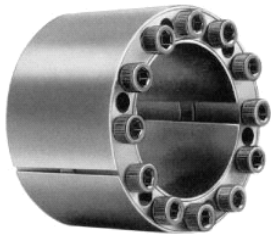
最多可以将表格内所列的螺钉紧固扭矩M_s减小40%。M_T、F_{ax}、p_w和p_n也要相应按比例减少。

M _S	螺钉紧固扭矩	Nm
M _T	可传输的扭矩	Nm
F _{ax}	可传输的轴向负荷	N
p _w	轴压力	N/mm ²
p _n	轴套压力	N/mm ²

SIT-LOCK® 4 - 自动定心型

适用于大扭矩且需要自动定心的场合。

推荐用于像皮带轮鼓这样传输扭矩大且自动定心精度要求极高的场合。



安装

仔细清洁轴和轴套的接触面。然后在两个表面上薄薄地涂上一层标准矿物基润滑油。将 SIT-LOCK® 装在转轴上并插入轴套孔内。将它们按照具体要求要求进行对准。逐步且均匀地拧紧螺钉到紧固扭矩（MS）。

必须按照对角方式逐个拧紧螺钉：

- 手动拧紧螺钉直至两个表面相接触
- 仔细检查轴套在转轴上的位置
- 将螺钉拧紧到额定拧紧扭矩（Ms）值的一半。

- 用带有测力仪的螺丝刀重复上述步骤直至达到拧紧扭矩
- 检查各个锁紧螺钉，确保拧紧到规定的紧固扭矩

请勿使用如“Molykote”这样的润滑剂或者含有二硫化钼的润滑油。

拆卸

逐个松开所有紧固螺钉。将螺钉放入释放锥孔中，然后拧紧直至前锥体松开。再次松开紧固螺钉。将紧固螺钉放入中间环的释放锥孔中，然后拧紧直至后锥体松开。

注意：如要重复利用旧的胀紧套，请小心地在螺钉和锥面上涂润滑油，然后按照安装说明进行操作。

同心度

在组装自动定心型胀紧套时，夹紧元件具有自动定心效果，而且同心度误差在0.02–0.04 mm之间。

允许最大粗糙度
Rt 16 µ m
建议最大公差
轴h 8 - 轴套H 8

尺寸 [mm]			性能		压力 [N/mm ²]		夹紧螺钉 (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	N°	Type	M _s [Nm]
25 x 50	45	51	830	66	172	86	6	M 6	17
30 x 55	45	51	1.328	89	191	104	8	M 6	17
35 x 60	45	51	1.550	89	164	95	8	M 6	17
40 x 65	45	51	2.214	111	179	110	10	M 6	17
45 x 75	45	51	1.992	89	127	76	8	M 6	17
50 x 80	62	70	4.090	164	150	94	8	M 8	41
55 x 85	62	70	5.062	184	153	99	8	M 8	41
60 x 90	62	70	6.136	205	156	104	10	M 8	41
65 x 95	62	70	6.647	205	144	98	10	M 8	41
70 x 110	78	88	11.366	325	176	112	10	M10	83
75 x 115	78	88	12.178	325	164	107	10	M10	83
80 x 120	78	88	15.588	390	185	123	12	M10	83
85 x 125	78	88	16.562	390	174	118	12	M10	83
90 x 130	78	88	17.536	390	164	114	12	M10	83
95 x 135	78	88	18.510	390	155	109	12	M10	83
100 x 145	100	112	28.369	567	164	113	12	M12	145
110 x 155	100	112	31.206	567	149	106	13	M12	145
120 x 165	100	112	39.717	662	159	116	14	M12	145
130 x 180	114	128	50.602	778	147	106	12	M14	230
140 x 190	114	128	63.577	908	159	117	14	M14	230
150 x 200	114	128	77.850	1.038	170	127	16	M14	230
160 x 210	146	162	83.040	1.038	123	94	16	M14	230
170 x 225	146	162	107.296	1.262	141	106	14	M16	355
180 x 235	146	162	129.838	1.443	152	116	16	M16	355
190 x 250	146	162	137.051	1.443	144	109	16	M16	355
200 x 260	146	162	144.264	1.443	137	105	16	M16	355
220 x 285	146	162	198.363	1.803	155	120	20	M16	355
240 x 305	146	162	238.035	1.984	157	123	22	M16	355
260 x 325	146	164	261.025	1.984	148	117	22	M16	355
280 x 355	148	197	399.520	2.824	158	124	20	M20	690
300 x 375	177	197	471.258	3.085	162	128	22	M20	690
320 x 405	177	197	502.452	3.085	155	118	22	M20	690
340 x 425	177	197	582.850	3.385	158	121	24	M20	690
360 x 455	202	224	703.258	3.895	145	113	22	M22	930
380 x 475	202	224	879.985	4.545	160	127	26	M22	930
400 x 495	202	224	925.215	4.582	153	124	26	M22	930

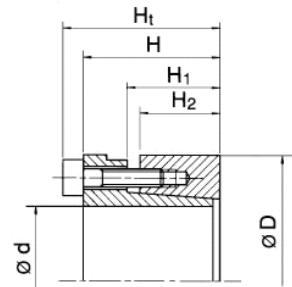
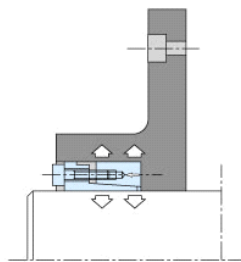
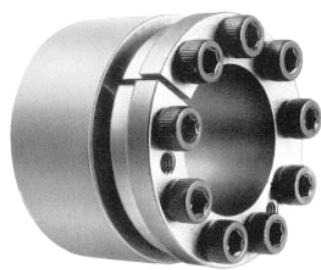
注意：欲知更大尺寸规格的详情，请与我们的技术人员联系。

M _S	螺钉紧固扭矩	Nm
M _T	可传输的扭矩	Nm
F _{ax}	可传输的轴向负荷	N
p _w	轴压力	N/mm ²
p _n	轴套压力	N/mm ²

SIT-LOCK® 5A - 自动定心型

采用单锥体设计的胀紧套。适用于大扭矩。具有良好的同心度与自动定心型功能。在安装期间轴套可能会发生少量的轴向移动。

如果对于轴向位置精度要求较高，则不推荐使用此类产品。



安装

仔细清洁轴和轴套的接触面。然后在两个表面上薄薄地涂上一层标准矿物基润滑油。将 SIT-LOCK® 装在转轴上并插入轴套孔内。将它们按照具体应用要求进行对准。逐步且均匀地拧紧螺钉到紧固扭矩（MS）。

- 将螺钉拧紧到额定拧紧扭矩（Ms）值的一半。
- 用带有测力仪的螺丝刀重复上述步骤直至达到拧紧扭矩
- 检查各个锁紧螺钉，确保拧紧到规定的紧固扭矩

必须按照对角方式逐个拧紧螺钉：

- 手动拧紧螺钉直至两个表面相接触
- 仔细检查轴套在转轴上的位置

请勿使用如“Molykote”这样的润滑剂或者含有二硫化钼的润滑油。

拆卸

逐个松开所有锁紧螺钉。拆下螺钉并将它们放入释放锥孔中，然后拧紧直至 SIT-LOCK® 松开。

注意：如要重复利用旧的胀紧套，请小心地在螺钉和锥面上涂润滑油，然后按照安装说明进行操作。

同心度

在组装自动定心型胀紧套时，夹紧元件具有自动定心效果，而且同心度误差在0.02–0.04 mm之间。

允许最大粗糙度
Rt 16 µ m
建议最大公差
轴h 8 - 轴套H 8

尺寸 [mm]					性能		压力 [N/mm²]		夹紧螺钉 (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H _t	H	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	P _w	P _n	N°	Type	M _s [Nm]
20 x 47	48	42	29	26	547	55	279	119	6	M 6	17
22 x 47	48	42	29	26	602	55	254	119	6	M 6	17
24 x 50	48	42	29	26	657	55	233	112	6	M 6	17
25 x 50	48	42	29	26	684	55	223	112	6	M 6	17
28 x 55	48	42	29	26	776	55	199	101	6	M 6	17
30 x 55	48	42	29	26	821	55	186	101	6	M 6	17
32 x 60	48	42	29	26	1.313	82	262	140	9	M 6	17
35 x 60	48	42	29	26	1.436	82	239	140	9	M 6	17
38 x 65	48	42	29	26	1.559	82	220	129	9	M 6	17
40 x 65	48	42	29	26	1.641	82	209	129	9	M 6	17
42 x 75	59	51	34,4	30	2.123	101	213	119	6	M 8	41
45 x 75	59	51	34,4	30	2.275	101	199	119	6	M 8	41
48 x 80	59	51	34,4	30	2.426	101	186	112	6	M 8	41
50 x 80	59	51	34,4	30	2.527	101	179	112	6	M 8	41
55 x 85	59	51	34,4	30	4.170	152	244	158	9	M 8	41
60 x 90	59	51	34,4	30	4.549	152	223	149	9	M 8	41
65 x 95	59	51	34,4	30	4.928	152	206	141	9	M 8	41
70 x 110	66	56	45	40	6.555	187	177	113	7	M10	83
75 x 115	66	56	45	40	7.023	187	166	108	7	M10	83
80 x 120	66	56	45	40	7.491	187	155	103	7	M10	83
85 x 125	66	56	45	40	9.096	214	167	114	8	M10	83
90 x 130	66	56	45	40	9.631	214	158	109	8	M10	83
95 x 135	66	56	45	40	12.708	268	187	131	10	M10	83
100 x 145	77	65	52	46	13.634	273	157	108	7	M12	145
110 x 155	77	65	52	46	14.997	273	143	101	7	M12	145
120 x 165	77	65	52	46	18.697	312	150	109	8	M12	145
130 x 180	77	65	52	46	25.319	390	173	125	10	M12	145
140 x 190	87,5	73,5	58,5	51	41.154	588	218	161	11	M14	230
150 x 200	87,5	73,5	58,5	51	48.102	641	222	167	12	M14	230
160 x 210	87,5	73,5	58,5	51	55.585	695	226	172	13	M14	230
170 x 225	87,5	73,5	58,5	51	63.602	748	229	173	14	M14	230
180 x 235	87,5	73,5	58,5	51	67.343	748	216	166	14	M14	230

注意：欲知更大尺寸规格的详情，请与我们的技术人员联系。

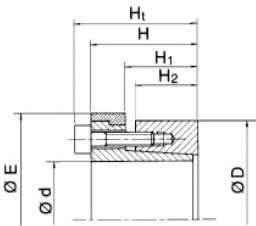
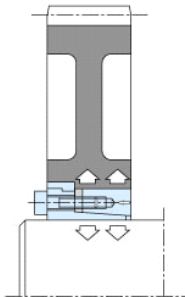
最多可以将表格内所列的螺钉紧固扭矩Ms减小40%。MT、Fax、pw和pn也要相应按比例减少。

M _S	螺钉紧固扭矩	Nm
M _T	可传输的扭矩	Nm
F _{ax}	可传输的轴向负荷	N
p _w	轴压力	N/mm ²
p _n	轴套压力	N/mm ²

SIT-LOCK® 5B - 自动定心型

采用单锥体设计的胀紧套。适用于大扭矩。具有良好的同心度与自动定心型功能。

适用于中等扭矩且需要自动定心型的场合。此法兰设计可避免安装期间的轴向移动。



安装

仔细清洁轴和轴套的接触面。然后在两个表面上薄薄地涂上一层标准矿物基润滑油。将 SIT-LOCK® 装在转轴上并插入轴套孔内。将它们按照具体应用要求进行对准。逐步且均匀地拧紧螺钉到紧固扭矩（MS）。

- 将螺钉拧紧到额定拧紧扭矩（Ms）值的一半。
- 用带有测力仪的螺丝刀重复上述步骤直至达到拧紧扭矩
- 检查各个锁紧螺钉，确保拧紧到规定的紧固扭矩

必须按照对角方式逐个拧紧螺钉：

- 手动拧紧螺钉直至两个表面相接触
- 仔细检查轴套在转轴上的位置

请勿使用如“Molykote”这样的润滑剂或者含有二硫化钼的润滑油。

拆卸

逐个松开所有锁紧螺钉。拆下螺钉并将它们放入释放锥孔中，然后拧紧直至 SIT-LOCK® 松开。

注意：如要重复利用旧的胀紧套，请小心地在螺钉和锥面上涂润滑油，然后按照安装说明进行操作。

同心度

在组装自动定心型胀紧套时，夹紧元件具有自动定心效果，而且同心度误差在0.02–0.04 mm之间。

允许最大粗糙度
Rt 16 µ m
建议最大公差
轴h 8 – 轴套H 8

尺寸 [mm]						性能		压力 [N/mm²]		夹紧螺钉 (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H _l	H	H ₁	H ₂	E	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	N°	Type	M _s [Nm]
20 x 47	48	42	29	26	53	341	34	174	74	6	M 6	17
22 x 47	48	42	29	26	53	375	34	158	74	6	M 6	17
24 x 50	48	42	29	26	56	409	34	145	70	6	M 6	17
25 x 50	48	42	29	26	56	426	34	139	70	6	M 6	17
28 x 55	48	42	29	26	61	478	34	124	63	6	M 6	17
30 x 55	48	42	29	26	61	512	34	116	63	6	M 6	17
32 x 60	48	42	29	26	66	819	51	163	87	9	M 6	17
35 x 60	48	42	29	26	66	895	51	149	87	9	M 6	17
38 x 65	48	42	29	26	71	972	51	137	80	9	M 6	17
40 x 65	48	42	29	26	71	1.023	51	131	80	9	M 6	17
42 x 75	59	51	34,4	30	81	1.324	63	133	74	6	M 8	41
45 x 75	59	51	34,4	30	81	1.418	63	124	74	6	M 8	41
48 x 80	59	51	34,4	30	86	1.513	63	116	70	6	M 8	41
50 x 80	59	51	34,4	30	86	1.576	63	111	70	6	M 8	41
55 x 85	59	51	34,4	30	91	2.600	95	152	98	9	M 8	41
60 x 90	59	51	34,4	30	96	2.836	95	139	93	9	M 8	41
65 x 95	59	51	34,4	30	102	3.073	95	129	88	9	M 8	41
70 x 110	66	56	45	40	117	4.087	117	111	70	7	M10	83
75 x 115	66	56	45	40	122	4.379	117	103	67	7	M10	83
80 x 120	66	56	45	40	127	4.670	117	97	65	7	M10	83
85 x 125	66	56	45	40	132	5.671	133	104	71	8	M10	83
90 x 130	66	56	45	40	137	6.005	133	98	68	8	M10	83
95 x 135	66	56	45	40	142	7.923	67	116	82	10	M10	83
100 x 145	77	65	52	46	153	8.500	70	98	68	7	M12	145
110 x 155	77	65	52	46	163	9.350	70	89	63	7	M12	145
120 x 165	77	65	52	46	173	11.657	94	93	68	8	M12	145
130 x 180	77	65	52	46	188	15.786	243	108	78	10	M12	145
140 x 190	87,5	73,5	58,5	51	199	25.658	367	136	100	11	M14	230
150 x 200	87,5	73,5	58,5	51	209	29.990	400	139	104	12	M14	230
160 x 210	87,5	73,5	58,5	51	219	34.656	433	141	107	13	M14	230
170 x 225	87,5	73,5	58,5	51	234	39.654	467	143	108	14	M14	230
180 x 235	87,5	73,5	58,5	51	244	41.987	467	135	103	14	M14	230

注意：欲知更大尺寸规格的详情，请与我们的技术人员联系。

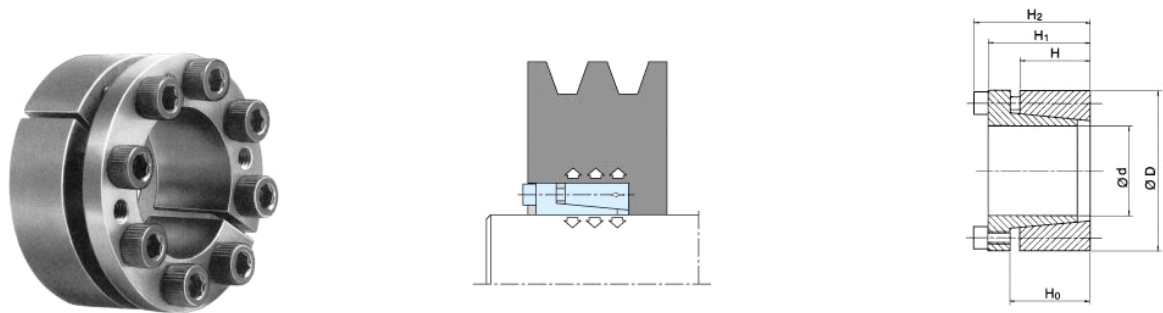
最多可以将表格内所列的螺钉紧固扭矩M_s减小40%。M_T、F_{ax}、p_w和p_n也要相应按比例减少。

M _S	螺钉紧固扭矩	Nm
M _T	可传输的扭矩	Nm
F _{ax}	可传输的轴向负荷	N
p _w	轴压力	N/mm ²
p _n	轴套压力	N/mm ²

SIT-LOCK® 6 - 自动定心型

采用单锥体设计的胀紧套。具有良好的同心度与自动定心型功能。在安装期间轴套可能会发生少量的轴向移动。

如果对于轴向位置精度要求较高的应用，则不推荐使用此类胀紧套。
SITLOCK® 6 适用于中等扭矩传输的场合。



安装

仔细清洁轴和轴套的接触面。然后在两个表面上薄薄地涂上一层标准矿物基润滑油。将 SIT-LOCK® 装在转轴上并插入轴套孔内。将它们按照具体应用要求进行对准。逐步且均匀地拧紧螺钉到紧固扭矩（MS）。

必须按照对角方式逐个拧紧螺钉：

- 手动拧紧螺钉直至两个表面相接触
- 仔细检查轴套在转轴上的位置

- 将螺钉拧紧到额定拧紧扭矩（Ms）值的一半。
- 用带有测力仪的螺丝刀重复上述步骤直至达到拧紧扭矩
- 检查各个锁紧螺钉，确保拧紧到规定的紧固扭矩

请勿使用如“Molykote”这样的润滑剂或者含有二硫化钼的润滑油。

拆卸

逐个松开所有锁紧螺钉。拆下螺钉并将它们放入释放锥孔中，然后拧紧直至 SIT-LOCK® 松开。

注意：如要重复利用旧的胀紧套，请小心地在螺钉和锥面上涂润滑油，然后按照安装说明进行操作。

同心度

在组装自动定心型胀紧套时，夹紧元件具有自动定心效果，而且同心度误差在0.02–0.04 mm之间。

允许最大粗糙度
Rt 16 µ m
建议最大公差
轴h 8 - 轴套H 8

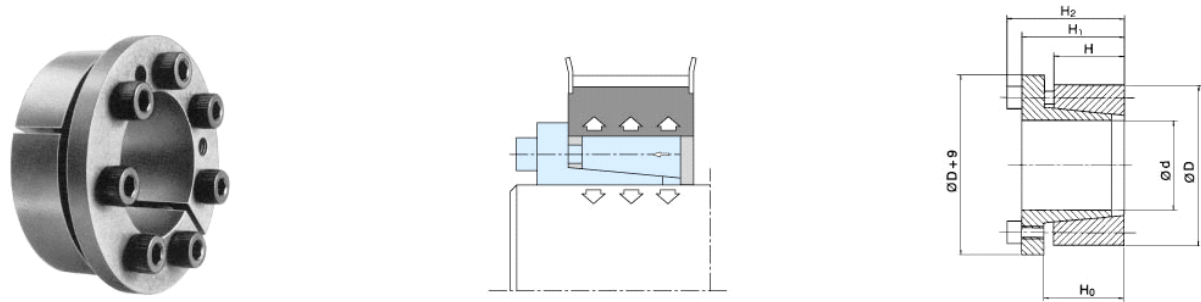
尺寸 [mm]					性能		压力 [N/mm ²]		夹紧螺钉 (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H	H ₀	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	N°	Type	M _s [Nm]
20 x 47	17	22	28	34	380	38	297	126	5	M 6	14
22 x 47	17	22	28	34	419	38	270	126	5	M 6	14
24 x 50	17	22	28	34	457	38	247	119	5	M 6	14
25 x 50	17	22	28	34	571	46	285	142	6	M 6	14
28 x 55	17	22	28	34	639	46	254	130	6	M 6	14
30 x 55	17	22	28	34	685	46	237	130	6	M 6	14
32 x 60	17	22	28	34	974	61	297	158	8	M 6	14
35 x 60	17	22	28	34	1.065	61	271	158	8	M 6	14
38 x 65	17	22	28	34	1.157	61	250	146	8	M 6	14
40 x 65	17	22	28	34	1.218	61	237	146	8	M 6	14
42 x 75	20	25	33	41	2.060	98	310	173	7	M 8	35
45 x 75	20	25	33	41	2.207	98	289	173	7	M 8	35
48 x 80	20	25	33	41	2.354	98	271	163	7	M 8	35
50 x 80	20	25	33	41	2.452	98	260	163	7	M 8	35
55 x 85	20	25	33	41	3.082	112	270	175	8	M 8	35
60 x 90	20	25	33	41	3.363	112	248	165	8	M 8	35
65 x 95	20	25	33	41	4.098	126	257	176	9	M 8	35
70 x 110	24	30	40	50	6.240	178	281	179	8	M10	70
75 x 115	24	30	40	50	6.685	178	263	171	8	M10	70
80 x 120	24	30	40	50	7.131	178	246	164	8	M10	70
85 x 125	24	30	40	50	8.524	201	261	177	9	M10	70
90 x 130	24	30	40	50	9.025	201	246	171	9	M10	70
95 x 135	24	30	40	50	10.585	223	259	182	10	M10	70
100 x 145	26	32	44	56	13.045	261	266	184	8	M12	125
110 x 155	26	32	44	56	14.349	261	242	172	8	M12	125
120 x 165	26	32	44	56	17.610	294	250	181	9	M12	125
130 x 180	34	40	54	64	25.437	391	235	170	12	M12	125
140 x 190	34	40	54	68	28.155	402	224	165	9	M14	190
150 x 200	34	40	54	68	33.518	447	232	174	10	M14	190
160 x 210	34	40	54	68	39.327	492	240	183	11	M14	190
170 x 225	44	50	64	78	45.584	536	190	144	12	M14	190
180 x 235	44	50	64	78	48.265	536	180	138	12	M14	190
190 x 250	44	50	64	78	63.683	670	213	162	15	M14	190
200 x 260	44	50	64	78	67.035	670	202	155	15	M14	190

M _S	螺钉紧固扭矩	Nm
M _T	可传输的扭矩	Nm
F _{ax}	可传输的轴向负荷	N
p _w	轴压力	N/mm ²
p _n	轴套压力	N/mm ²

SIT-LOCK® 7 - 自动定心型

采用单锥体设计的胀紧套。具有良好的同心度与自动定心型功能。

适用于中等扭矩且需要自动定心型的场合。
此法兰设计可避免安装期间的轴向移动。
适用于传输中等扭矩且轴向定位精度要求较高的场合。



安装

仔细清洁轴和轴套的接触面。然后在两个表面上薄薄地涂上一层标准矿物基润滑油。将 SIT-LOCK® 装在转轴上并插入轴套孔内。将它们按照具体应用要求进行对准。逐步且均匀地拧紧螺钉到紧固扭矩（MS）。

必须按照对角方式逐个拧紧螺钉：

- 手动拧紧螺钉直至两个表面相接触
- 仔细检查轴套在转轴上的位置

- 将螺钉拧紧到额定拧紧扭矩（Ms）值的一半。
- 用带有测力仪的螺丝刀重复上述步骤直至达到拧紧扭矩
- 检查各个锁紧螺钉，确保拧紧到规定的紧固扭矩

请勿使用如“Molykote”这样的润滑剂或者含有二硫化钼的润滑油。

拆卸

逐个松开所有锁紧螺钉。拆下螺钉并将它们放入释放锥孔中，然后拧紧直至SIT-LOCK® 松开。

注意：如要重复利用旧的胀紧套，请小心地在螺钉和锥面上涂润滑油，然后按照安装说明进行操作。

同心度

在组装自动定心型胀紧套时，夹紧元件具有自动定心效果，而且同心度误差在0.02–0.04 mm之间。

允许最大粗糙度
Rt 16 µ m
建议最大公差
轴h 8 - 轴套H 8

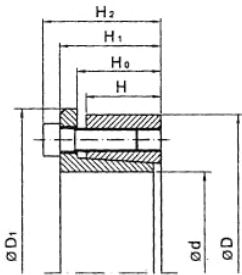
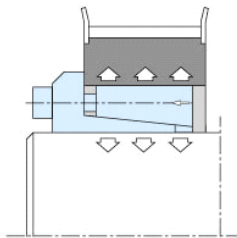
尺寸 [mm]					性能		压力 [N/mm²]		夹紧螺钉 (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H	H ₀	H ₁	H ₂	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	N°	Tipo	M _s [Nm]
20 x 47	17	22	28	34	284	28	222	94	5	M 6	17
22 x 47	17	22	28	34	313	28	202	94	5	M 6	17
24 x 50	17	22	28	34	341	28	185	89	5	M 6	17
25 x 50	17	22	28	34	426	34	213	106	6	M 6	17
28 x 55	17	22	28	34	478	34	190	97	6	M 6	17
30 x 55	17	22	28	34	512	34	177	97	6	M 6	17
32 x 60	17	22	28	34	728	45	222	118	8	M 6	17
35 x 60	17	22	28	34	796	45	203	118	8	M 6	17
38 x 65	17	22	28	34	864	45	187	109	8	M 6	17
40 x 65	17	22	28	34	910	45	177	109	8	M 6	17
42 x 75	20	25	33	41	1.544	74	232	130	7	M 8	41
45 x 75	20	25	33	41	1.655	74	217	130	7	M 8	41
48 x 80	20	25	33	41	1.765	74	203	122	7	M 8	41
50 x 80	20	25	33	41	1.838	74	195	122	7	M 8	41
55 x 85	20	25	33	41	2.311	84	203	131	8	M 8	41
60 x 90	20	25	33	41	2.521	84	186	124	8	M 8	41
65 x 95	20	25	33	41	3.073	95	193	132	9	M 8	41
70 x 110	24	30	40	50	4.670	133	211	134	8	M10	83
75 x 115	24	30	40	50	5.004	133	197	128	8	M10	83
80 x 120	24	30	40	50	5.338	133	184	123	8	M10	83
85 x 125	24	30	40	50	6.380	150	195	133	9	M10	83
90 x 130	24	30	40	50	6.755	150	184	128	9	M10	83
95 x 135	24	30	40	50	7.923	167	194	137	10	M10	83
100 x 145	26	32	44	56	9.714	194	198	137	8	M12	145
110 x 155	26	32	44	56	10.686	194	180	128	8	M12	145
120 x 165	26	32	44	56	13.114	219	186	135	9	M12	145
130 x 180	34	40	54	64	18.943	291	175	126	12	M12	145
140 x 190	34	40	54	68	20.993	300	167	123	9	M14	230
150 x 200	34	40	54	68	24.992	333	173	130	10	M14	230
160 x 210	34	40	54	68	29.324	367	179	136	11	M14	230
170 x 225	44	50	64	78	33.989	400	142	107	12	M14	230
180 x 235	44	50	64	78	35.989	400	134	103	12	M14	230
190 x 250	44	50	64	78	47.485	500	159	121	15	M14	230
200 x 260	44	50	64	78	49.984	500	151	116	15	M14	230

M _S	螺钉紧固扭矩	Nm
M _T	可传输的扭矩	Nm
F _{ax}	可传输的轴向负荷	N
p _w	轴压力	N/mm ²
p _n	轴套压力	N/mm ²

SIT-LOCK® 8 - 自动定心型

采用单锥体设计的胀紧套。此法兰设计可避免安装期间的轴向移动。
SIT-LOCK® 8 的轴向尺寸非常小，具有自动定心功能，尽管各规格产品整体尺寸相同，却可以适用于各种不同轴径。SIT-LOCK®

8 推荐用于传输中等扭矩且轴向定位精度较高的场合。有限的螺钉数量可让安装更加迅速。



安装

仔细清洁轴和轴套的接触面。然后在两个表面上薄薄地涂上一层标准矿物基润滑油。将 SIT-LOCK® 装在转轴上并插入轴套孔内。将它们按照具体应用要求进行对准。逐步且均匀地拧紧螺钉到紧固扭矩（MS）。

- 必须按照对角方式逐个拧紧螺钉：
- 手动拧紧螺钉直至两个表面相接触
 - 仔细检查轴套在转轴上的位置

- 将螺钉拧紧到额定拧紧扭矩（Ms）值的一半。
- 用带有测力仪的螺丝刀重复上述步骤直至达到拧紧扭矩
- 检查各个锁紧螺钉，确保拧紧到规定的紧固扭矩

请勿使用如“Molykote”这样的润滑剂或者含有二硫化钼的润滑油。

拆卸

逐个松开所有锁紧螺钉。拆下螺钉并将它们放入释放锥孔中，然后拧紧直至 SIT-LOCK® 松开。

注意：如要重复利用旧的胀紧套，请小心地在螺钉和锥面上涂润滑油，然后按照安装说明进行操作。

同心度

在组装自动定心型胀紧套时，夹紧元件具有自动定心效果，而且同心度误差在0.02–0.04 mm之间。

允许最大粗糙度
Rt 16 µ m
建议最大公差
轴h 8 - 轴套H 8

尺寸 [mm]						性能		压力 [N/mm²]		夹紧螺钉 (DIN 912 - 12,9)		
d x D	H	H ₀	H ₁	H ₂	D ₁	M _T [Nm]	F _{ax} [kN]	p _w	p _n	N°	TYPe	M _s [Nm]
14 x 55	17	22	30	38	62	130	19	208	53	3	M 8	25
16 x 55	17	22	30	38	62	149	19	182	53	3	M 8	25
18 x 55	17	22	30	38	62	168	19	162	53	3	M 8	25
19 x 55	17	22	30	38	62	177	19	153	53	3	M 8	25
20 x 55	17	22	30	38	62	186	19	145	53	3	M 8	25
22 x 55	17	22	30	38	62	288	26	186	74	3	M 8	35
24 x 55	17	22	30	38	62	314	26	170	74	3	M 8	35
25 x 55	17	22	30	38	62	328	26	164	74	3	M 8	35
28 x 55	17	22	30	38	62	441	32	176	89	3	M 8	41
30 x 55	17	22	30	38	62	473	32	164	89	3	M 8	41
24 x 65	17	22	30	38	72	448	37	243	90	5	M 8	30
25 x 65	17	22	30	38	72	467	37	233	90	5	M 8	30
28 x 65	17	22	30	38	72	611	44	243	105	5	M 8	35
30 x 65	17	22	30	38	72	655	44	227	105	5	M 8	35
32 x 65	17	22	30	38	72	699	44	213	105	5	M 8	35
35 x 65	17	22	30	38	72	919	53	234	126	5	M 8	41
38 x 65	17	22	30	38	72	998	53	216	126	5	M 8	41
40 x 65	17	22	30	38	72	1.051	53	205	126	5	M 8	41
30 x 80	20	25	33	41	87	785	52	231	87	7	M 8	30
32 x 80	20	25	33	41	87	837	52	217	87	7	M 8	30
35 x 80	20	25	33	41	87	1.070	61	232	101	7	M 8	35
38 x 80	20	25	33	41	87	1.162	61	213	101	7	M 8	35
40 x 80	20	25	33	41	87	1.223	61	203	101	7	M 8	35
42 x 80	20	25	33	41	87	1.544	74	232	122	7	M 8	41
45 x 80	20	25	33	41	87	1.655	74	217	122	7	M 8	41
48 x 80	20	25	33	41	87	1.765	74	203	122	7	M 8	41
50 x 80	20	25	33	41	87	1.838	74	195	122	7	M 8	41

M _S	螺钉紧固扭矩	Nm
M _T	可传输的扭矩	Nm
F _{ax}	可传输的轴向负荷	N
p _w	轴压力	N/mm ²
p _n	轴套压力	N/mm ²