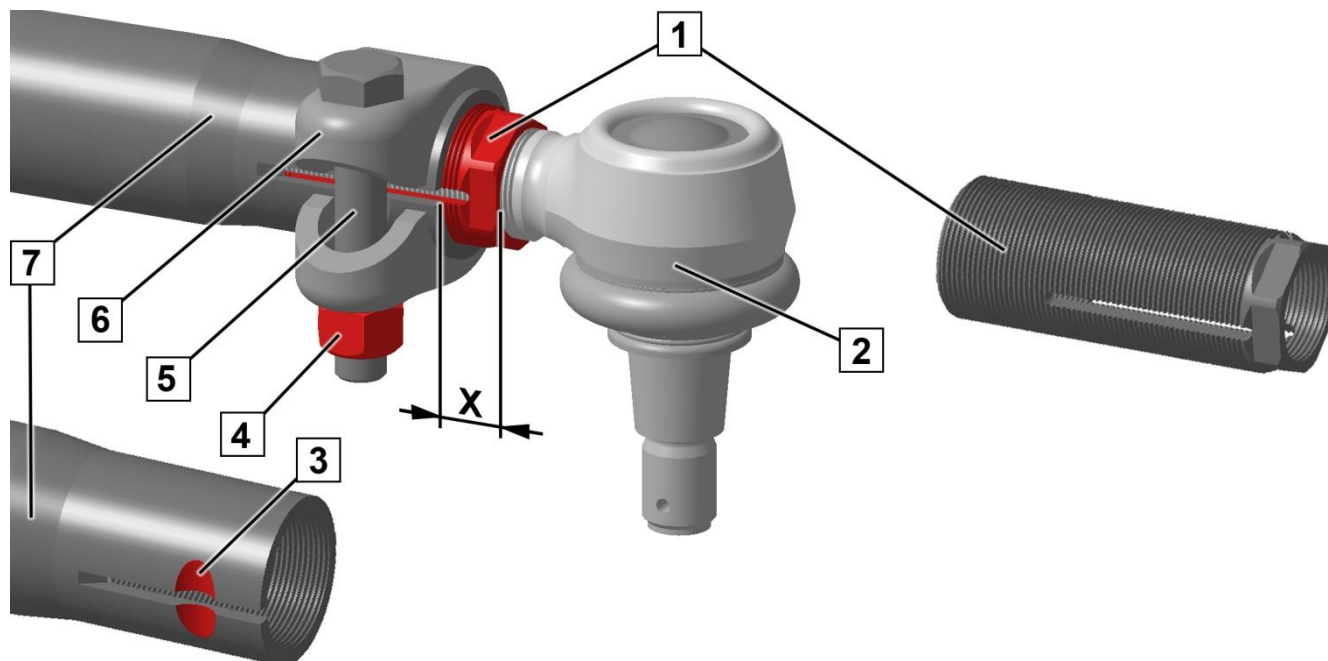




### Tuleja gwintowana

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.

**Nie stosować** śrub oraz nakrętek z kołnierzami!

### WSKAZÓWKA



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.



<http://www.zf.com/serviceinformation>