

Ruční kolečko s nastavením maximálního utahovacího momentu

Technopolymer

MATERIÁL

Technopolymer na bázi polyamidu (PA) vyztužený skelnými vlákny, barva černá, matný povrch.

STŘEDOVÁ KRYTKA

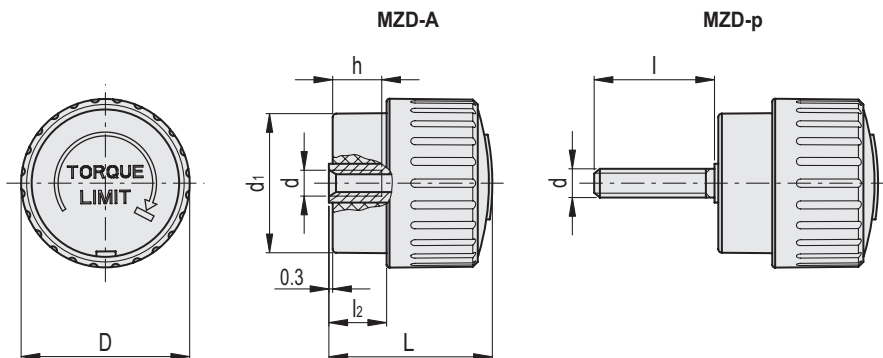
Technopolymer na bázi polyamidu (PA), barva šedá RAL 7035.

STANDARDNÍ PROVEDENÍ

- **MZD-A**: závitové pouzdro z černěné oceli, slepý závitový otvor.
- **MZD-p**: závitový čep z černěné oceli, zkosený plochý konec UNI 947 : ISO 4753.

SPECIÁLNÍ PROVEDENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

Upínací prvek s různými závitů a různými délkami závitového čepu.



MZD-A

Kód	Označení	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

Kód	Označení	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

VLASTNOSTI A POUŽITÍ

Ruční kolečko MZD obsahuje mechanismus (ELESA patent), který se zajistí při utahování ve směru hodinových ručiček. Jakmile dosáhne nastavené hodnoty utahovacího momentu, tak dojde k rozpojení s upínacím prvkem (závitové pouzdro nebo závitový čep) a začne přeskakovat.

Toto ruční kolečko se používá v případě, že utahovací moment nesmí překročit určitou hodnotu.

Přenos utahovacího momentu z ručního kolečka na upínací prvek se provádí pomocí pružinového mechanismu, který zabraňuje překročení nastaveného utahovacího momentu. Otáčením proti směru hodinových ručiček se ruční kolečko uvolní a odšroubuje.

Maximální hodnotu utahovacího momentu, kterou lze dosáhnout při utahování, lze nastavit mezi 0,2 a 1 Nm (viz. tabulka).

Ruční kolečko bylo testováno na 60 000 utahovacích cyklů a hodnoty utahovacího momentu se nezměnily.

NASTAVENÍ UTAHOVACÍHO MOMENTU

1. Odejměte víčko pomocí šroubováku a příslušné šterbiny.
2. Nastavení z výroby je na 0,5 Nm. Chcete-li zvýšit nebo snížit hodnotu utahovacího momentu, změňte polohu kotouče se stupnicí pomocí imbusového klíče ($ch = 2,5$). Hodnota utahovacího momentu se odečítá na malé šikmé ploše, která je v úrovni kotouče v souladu s referenčními zářezy.
3. Nasadte zpět kryt lehkým zatlačením.

Šikmé plochy	
Utahovací moment [Nm]	
Obr. 1	0,2 – 0,4 ($\pm 0,1$ Nm)
Obr. 2	0,5 – 0,7 ($+0,2$ Nm)
Obr. 3	0,8 – 1,0 ($+0,3$ Nm)

