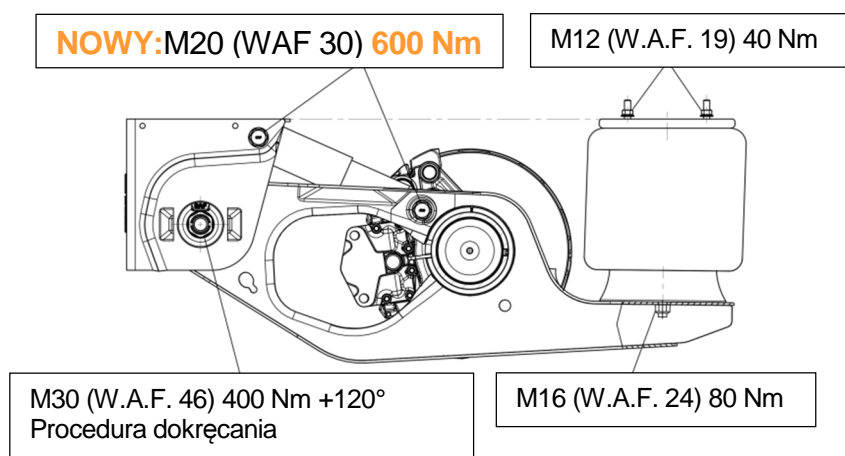


Moment dokręcenia połączenia śrubowego amortyzatora w systemach jezdnych INTRA ze stalowym wspornikiem zwiększony do 600Nm

Dzięki ciągłemu doskonaleniu systemu jezdnych SAF INTRA, może on być teraz używany nie tylko na obszarze Europy Zachodniej, lecz na całym kontynencie i w krajach Bliskiego Wschodu. Dostosowanie momentu dokręcenia połączenia śrubowego jest wynikiem analizy wpływu różnych warunków użytkowania oraz różnych procesów produkcji i montażu u naszych klientów końcowych.

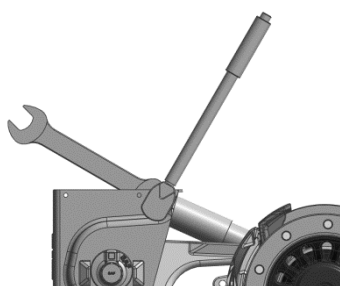
Komponent ten generalnie pozostaje bezobsługowy, a tym samym jest ekonomiczny w utrzymaniu.



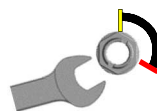
Rys. 1: SAF INTRA ze stalowym wspornikiem

Sposoby dokręcania amortyzatorów:

- Dokręcenie wstępne do 300Nm + 120°, sprawdź moment dokręcenia przy 600Nm
 - Dokręć do 600Nm za pomocą klucza dynamometrycznego
- Konieczne jest unieruchomienie łba śruby.

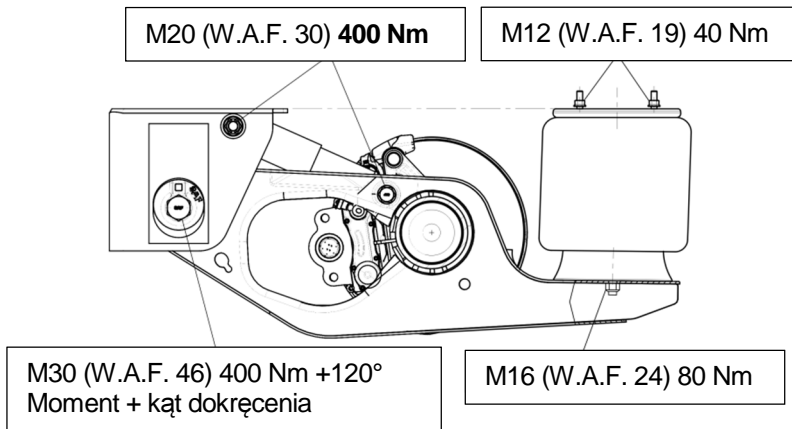


2 narożniki = 120°



Rys. 2: Metoda dokręcenia

Momenty dokręcenia i okresy konserwacyjne wsporników wykonanych ze stali nierdzewnej oraz dla wsporników wykonanych z aluminium są identyczne i wynoszą:



Rys. 3: SAF INTRA ze wspornikami aluminiowymi lub ze stali nierdzewnej

Połączenia śrubowe we wspornikach aluminiowych lub wykonanych ze stali nierdzewnej nie są bezobsługowe! Należy dokonać ich przeglądu po przejechaniu pierwszych 500 km, a następnie co 6000 km, stosując wymagany moment dokręcenia 400 Nm.

Uwaga:

Maksymalna grubość powłoki na powierzchni kontaktowej połączeń śrubowych wspornika i ramienia funkcyjnego oraz amortyzatorów nie może przekroczyć **45 µm!**