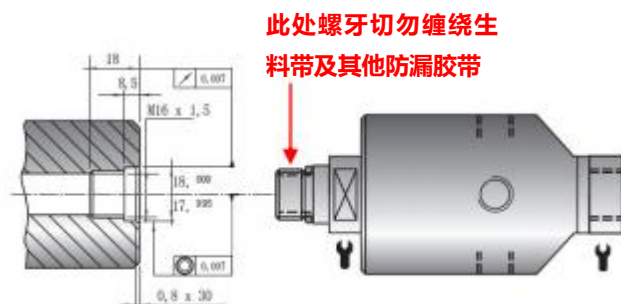
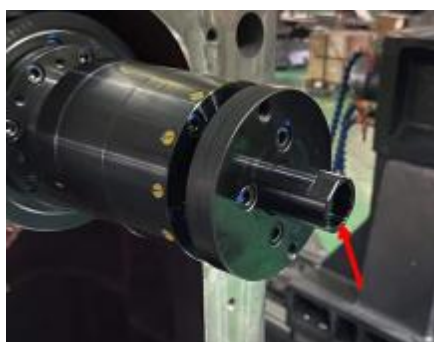


内冷主轴安装旋转接头说明

- 1、组装前务必将主轴安装贴合面及螺纹孔处擦拭干净。
- 2、旋转接头安装时，若安装角度不正，将可能发生干涉情况，若再强迫安装，则可能造成损坏，所以必须要求安装人员安装时注意。
- 3、旋转接头螺牙处安装特别注意以下事项：



- 4、主轴如有频繁性的攻牙要求，需在主轴及旋转接头螺牙连接部位，需重新确认连接方式，避免因旋转接头螺牙松脱，造成泄露及旋转接头损坏情况发生。
- 5、在不更动安装尺寸及部件情况下，建议在旋转接头螺牙处涂抹螺纹胶方式进行安装：
 - ①为了获得最佳效果，使用清洗剂彻底清洗主轴安装贴合面及螺纹(孔)表面，待表面干燥后再进行下一步操作。



- ②如果固化速度过慢，使用适合的促进剂，待促进剂干燥后再进行下一步操作。
- ③选用中强度螺纹胶(LOCTITE 243 型号)，在外螺纹上(360 度)将螺纹胶涂上螺纹部位。



- ④涂抹后依照正常安装流程实施，上紧旋转接头螺牙扭力数据建议 35Nm（依据现场实际情况而定）。



6、旋转接头拆卸

①用标准手动工具拆卸。



②螺纹胶（LOCTITE 243）经过24 小时固化后，依据扭力扳手最小松开螺纹的扭矩值为 55Nm（测试条件内螺牙轴材质：中碳钢，旋转接头螺牙：不锈钢）

③如无法将螺牙拧开，需对螺牙部分施加约 200 度局部加热，趁热拆开。

螺纹胶产品描述：

LOCTITE® 243™具有以下产品特性：

技术	丙烯酸
化学类型	甲基丙烯酸酯
外观（未固化）	蓝色液体
荧光性	紫外线下具有荧光性
组成	单组分-不需混合
粘度	中等粘度，触变性
固化方式	厌氧
二次固化	促进剂
应用	螺纹锁固
强度	中强度

固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度。下图显示了M10钢制螺母和螺栓在不同温度下破坏扭矩随时间的关系，并根据ISO 10964进行了测试。

