

Adapter and With Lock Nuts, Washer



drawal Sleeves, s & Locating Rings

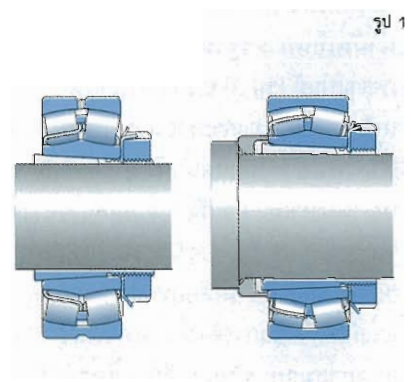
ปลอกปรับขนาดเพลา ปลอกสวมเพลา แป้นเกลียวล็อก แทวนล็อก และแหวนกำหนดตำแหน่ง

ปลอกปรับขนาดเพลา (ADAPTER SLEEVES)

การออกแบบปลอกปรับขนาด

ปลอกปรับขนาดเพลาเป็นอุปกรณ์ที่ใช้เพื่อกำหนดตำแหน่งตลับลูกปืนรูเรียวยาวที่ติดตั้งเข้ากับเพลาทรงกระบอก ปลอกปรับขนาดเพลาเป็นที่นิยมใช้มากกว่าปลอกสวมเพลา ทั้งนี้เนื่องจากสามารถติดตั้งตลับลูกปืนบนเพลาเรียบ (smooth shaft) หรือเพลาที่เปลี่ยนขนาด (stepped shaft) ก็ได้ ช่วยให้การประกอบติดตั้งง่ายขึ้นและไม่จำเป็นต้องมีอุปกรณ์กำหนดตำแหน่งบนเพลาเพิ่มเติม

เมื่อใช้ปลอกปรับขนาดเพลาบนเพลาเรียบ (smooth shaft) เราสามารถกำหนดตลับลูกปืนที่ตำแหน่งใดบนเพลาก็ได้ เมื่อใช้ปลอกปรับขนาดเพลาบนเพลาที่เปลี่ยนขนาด (stepped shaft) ร่วมกับแหวนบ่ายัน (stepped ring) แล้ว เราสามารถที่จะกำหนดตำแหน่งที่แน่นอนของตลับลูกปืนได้และช่วยให้การถอดตลับลูกปืนง่ายขึ้นด้วย (รูป 1)



SLEEVES

ปลอกปรับขนาดเพลลาแบบพื้นฐาน

ปลอกปรับขนาดเพลลาของ SKF จัดชุดมาพร้อมกับแป้นเกลียวลึบและแหวนลึบ (รูป 2) ปลอกปรับขนาดเพลลาขนาดเล็กจะใช้กับแหวนลึบ (a) ปลอกปรับขนาดเพลลาขนาดใหญ่จะใช้กับคลีฟลึบ (b) ปลอกมีร่องแคบ ๆ ยาวตลอด อัตราเรียวยาวของผิวนอกเท่ากับ 1:12 ปลอกปรับขนาดเพลลาที่มีขนาดเล็กไปจนถึงขนาด 40 จะได้รับการเคลือบผิวหน้าด้วยฟอสเฟต สำหรับปลอกที่มีขนาดใหญ่กว่านี้ จะอบผิวหน้าด้วยน้ำมันเท่านั้น SKF ผลิตปลอกปรับขนาดเพลลาสำหรับเพลลาขนาดเป็นเมตรและขนาดเป็นนิ้ว

ปลอกปรับขนาดเพลลาสำหรับการอัดน้ำมัน

เพื่อช่วยให้สามารถใช้วิธีการอัดน้ำมัน (Oil Injection Method) ในการถอดและประกอบตลับลูกปืนได้ง่ายขึ้น SKF สามารถจัดปลอกปรับขนาดเพลลาที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางรูในขนาด 140 ถึง 200 มม. พร้อมร่องอัดน้ำมันแบบต่าง ๆ ได้ (รูป 3a) ตามความต้องการ ปลอกปรับขนาดเพลลาของ SKF ที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางรูตั้งแต่ 200 มม. เป็นต้นไปจะมีท่อส่งน้ำมัน และร่องกระจายน้ำมันเป็นมาตรฐานในตัวปลอกปรับขนาดเพลลาแบบนี้ (รูป 3) จะมีท่อส่งน้ำมันอยู่ที่ด้านเกลียว และมีร่องกระจายน้ำมันกระจายอยู่ที่ผิวด้านนอก เมื่ออัดน้ำมันผ่านท่อและร่องเหล่านี้จะทำให้เกิดชั้นฟิล์มน้ำมันขึ้นระหว่างผิวรูในของตลับลูกปืน และผิวนอกของปลอกปรับขนาดเพลลา ความเสียหายที่ผิวสัมผัสและแรงที่ใช้สำหรับการติดตั้งและการถอดจะน้อยลงอย่างมาก รายละเอียดเกี่ยวกับขนาดเกลียวสำหรับติดตั้งหัวอัดน้ำมันและขนาดของนอตไฮดรอลิกที่เหมาะสมจะมีแสดงอยู่ในคู่มือตลับลูกปืน

นอกเหนือไปจากปลอกปรับขนาดเพลลาสำหรับการอัดน้ำมันแบบมาตรฐานซึ่งมีรหัสระบุ คือ OH...H แล้ว SKF ยังผลิตปลอกปรับขนาดเพลลาสำหรับการอัดน้ำมันอีกสามแบบด้วยกัน ซึ่งมีความแตกต่างกันที่จำนวนและตำแหน่งของท่อและร่องน้ำมัน หากสนใจสามารถขอรายละเอียดเพิ่มเติมได้จาก SKF

แบบ OH

ท่อส่งน้ำมันอยู่ฝั่งตรงข้ามกับเกลียวของปลอกปรับขนาดเพลลา และมีร่องกระจายน้ำมันอยู่ที่ผิวด้านนอกของปลอก (รูป 3b)

แบบ OH...B

มีท่อส่งน้ำมันอยู่ด้านตรงข้ามกับเกลียวของปลอกปรับขนาดเพลลา (รูป 3c) มีร่องกระจายน้ำมันอยู่ที่ผิวด้านในและผิวด้านนอกของปลอก ปลอกที่มีขนาดเล็กไปจนถึงขนาด 40 จะมีท่อส่งน้ำมันหนึ่งท่อ ปลอกที่มีขนาดใหญ่กว่า 40 ขึ้นไปจะมีท่อส่งน้ำมันสองท่อ

แบบ OH...HB

มีท่อส่งน้ำมันอยู่ด้านเดียวกันกับเกลียวของปลอกปรับขนาดเพลลา (รูป 3d) และมีร่องกระจายน้ำมันอยู่ที่ผิวด้านในและผิวด้านนอกของปลอก ปลอกที่มีขนาดเล็กไปจนถึงขนาด 40 จะมีท่อส่งน้ำมันหนึ่งท่อ ปลอกที่มีขนาดใหญ่กว่า 40 ขึ้นไปจะมีท่อส่งน้ำมันสองท่อ

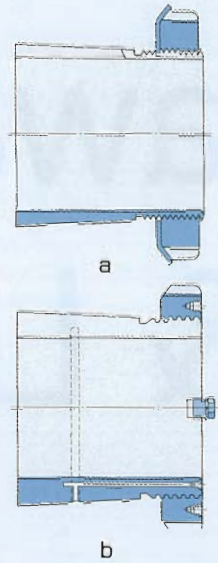
SKF มีอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับอัดน้ำมันจำหน่าย ทั้งนี้การใช้แป้นเกลียวไฮดรอลิกก็เป็นวิธีหนึ่ง ที่ช่วยให้การติดตั้งและถอดตลับลูกปืนทำได้ ง่ายง่ายดาย

ปลอกปรับขนาดเพลลาสำหรับใช้กับตลับลูกปืน CARB

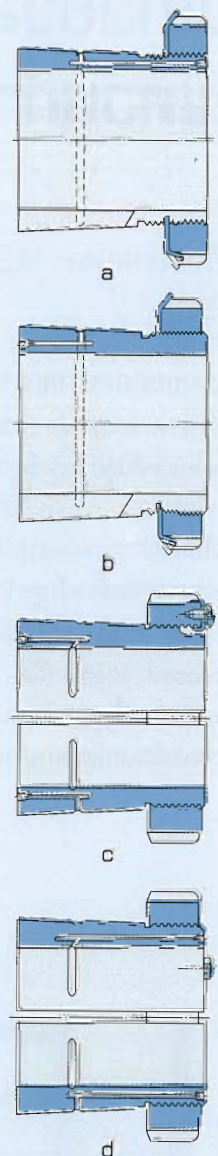
SKF ได้ออกแบบปลอกปรับขนาดเพลลาขึ้นมาใหม่ ทั้งแบบ E, L และ TL เพื่อให้สามารถใช้งานร่วมกับตลับลูกปืน CARB ได้ โดยหลีกเลี่ยงมิให้เกิดการเสียดสีกันระหว่างริงและแหวนลึบ

- ปลอกแบบ E เปลี่ยนจากแป้นเกลียวลึบมาตรฐาน KM และแหวนลึบ MB เป็นแป้นเกลียวลึบ KMFE (รูป 4a) และเปลี่ยนจากแป้นเกลียวลึบ HM 30 เป็นแป้นเกลียวลึบ HME ที่มีร่องเว้าอยู่ด้านนอก (รูป 4b)
- ปลอกแบบ L (รูป 4c) แตกต่างจากแบบมาตรฐานตรงที่ เปลี่ยนจากแป้นเกลียวลึบ KM และแหวนลึบ MB เป็นแป้นเกลียวลึบ KML และแหวนลึบ MBL แทนซึ่งมีหน้าตัดความสูงน้อยกว่าแบบเดิม
- ปลอกแบบ TL (รูป 4d) เปลี่ยนจากแป้นเกลียวลึบแบบมาตรฐาน HM...T และแหวนลึบ MB เป็นแป้นเกลียวลึบ HM 30 และคลีฟลึบ MS 30 แทนซึ่งมีหน้าตัดความสูงน้อยกว่าแบบเดิม

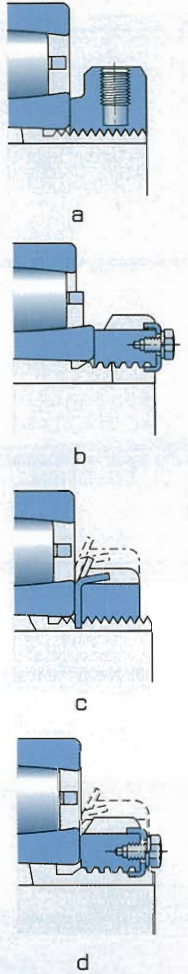
รูป 2



รูป 3



รูป 4



ปลอกปรับขนาดเพลาสำหรับตลับลูกปืนแบบปิด

ในกรณีที่ติดตั้งตลับลูกปืนพร้อมแผ่นกันฝุ่นร่วมกับปลอกปรับขนาดเพลา เราจะต้องระวังมิให้แป้นเกลียวล็อกและแหวนล็อกทำให้แผ่นกันฝุ่นเสียหาย ปลอกปรับขนาดเพลา รุ่น E, C, L หรือ TL สามารถใช้ได้กับตลับลูกปืนพร้อมแผ่นกันฝุ่น แหวนล็อกที่ใช้กับปลอกปรับขนาดเพลา รุ่น H 3.. C จะมีส่วนที่ยื่นออกมา ยื่นกับหน้าตัดด้านข้างของวงแหวนในตลับลูกปืน

มิติขนาด

มิติขนาดของปลอกปรับขนาดเพลาของ SKF สอดคล้องตามมาตรฐาน ISO 2982-1:1995 ยกเว้นขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางรูในของปลอกปรับขนาดเพลาสำหรับเพลาขนาดนี้

พิกัดความเผื่อ

ปลอกปรับขนาดเพลาของ SKF ได้รับการผลิตให้เส้นผ่านศูนย์กลางรูในมีความเผื่อระดับ js9 ความหนาของปลอกมีความเผื่อระดับ h15

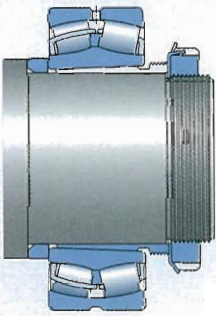
เกลียว

ปลอกปรับขนาดเพลาของ SKF ขนาดไม่เกินขนาด 40 มีเกลียวแบบเมตริกและมีระดับความเผื่อ 6g ตามมาตรฐาน ISO 965-3:1998 เกลียวของปลอกปรับขนาดเพลาที่ขนาดใหญ่นี้มีลักษณะเป็นเกลียวทรงสี่เหลี่ยมคางหมู มีความเผื่อระดับ 7e และเป็นไปตามมาตรฐาน ISO 2903:1993

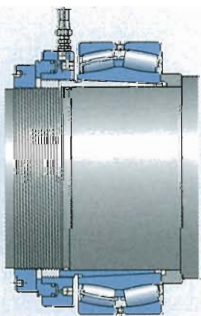
พิกัดความเผื่อของเพลา

ปลอกปรับขนาดเพลาทำหน้าที่ปรับตัวเองให้เข้ากับขนาดของเพลา ดังนั้นเพลาสามารถมีระดับความเผื่อขนาดได้มากกว่าระดับความเผื่อขนาดของเพลาตรงที่ติดตั้งด้วยตลับลูกปืนรูทรงกระบอก อย่างไรก็ตาม เราก็ควรรักษา ระดับความเผื่อไว้ให้มีพิกัดที่แคบ เนื่องจากความแม่นยำของรูปทรงของเพลาส่งผลต่อความแม่นยำในการทำงานของตลับลูกปืน โดยปกติแล้วเพลาควรมีความเผื่ออยู่ที่ระดับ h9 แต่ระดับความกลมควรอยู่ที่ระดับ IT5/2 อ้างอิงตามมาตรฐาน ISO 1101:1983

รูป 5



รูป 6



ปลอกสวมเพลา (Withdrawal Sleeves)

การออกแบบปลอกสวมเพลา

เราสามารถใส่ปลอกสวมเพลาในการติดตั้งตลับลูกปืนหรือเรียวยุเข้ากับเพลาทรงกระบอกที่มีการตอกบ่า (รูป 5) ปลอกสวมเพลาจะถูกดันเข้าไปในรูของตลับลูกปืนที่ติดตั้งอยู่บนบ่ายื่นของเพลา จากนั้นจึงล็อกตำแหน่งของปลอกด้วยแป้นเกลียวล็อก หรือแผ่นปิดปลายเพลา (end plate) แป้นเกลียวล็อกและแผ่นปิดปลายเพลาไม่ได้จำหน่ายเป็นชุดพร้อมกับปลอก แป้นเกลียวล็อกที่เหมาะสมสำหรับใช้กับปลอกสวมเพลา คือ แป้นเกลียวล็อกรุ่น KM หรือ HM ซึ่งต้องสั่งซื้อเพิ่มต่างหาก

ในการติดตั้งตลับลูกปืนที่มีรูเรียวยาวบนเพลาทรงกระบอกให้อัดปลอกสวมเพลาเข้าไปที่รูในของตลับลูกปืน ซึ่งต้องใช้แรงมากพอสมควร เพื่อที่จะเอาชนะแรงเสียดทานระหว่างพื้นผิวรูในของตลับลูกปืนและผิวนอกของปลอก และระหว่างพื้นผิวรูในของปลอกและพื้นผิวของเพลา การติดตั้งและถอดตลับลูกปืนโดยใช้ปลอกสวมเพลาสามารถทำได้ง่ายด้วยการใช้แป้นเกลียวไฮดรอลิก (รูป 6)

ปลอกสวมเพลาแบบพื้นฐาน

ปลอกสวมเพลา รุ่นมาตรฐานของ SKF (รูป 7) ได้รับการเคลือบด้วยสารกันสนิม ปลอกมีช่องแคบ ๆ ยาวตลอดและผิวนอกมีอัตราเร็ว 1:12 ยกเว้นปลอกในอนุกรม AH 240 และ AH 241 ที่ผิวนอกมีอัตราเร็ว 1:30 ซึ่งใช้กับตลับลูกปืนอนุกรมขนาดหน้ารุ่น 40 และ 41

ปลอกสวมเพลาสำหรับการอัดน้ำมัน

เพื่อให้สามารถใช้วิธีการอัดน้ำมัน (Oil Injection Method) ในการติดตั้งและถอดตลับลูกปืนได้สะดวก ปลอกสวมเพลาของ SKF ที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 200 มม. ขึ้นไปจะมีท่อส่งน้ำมันและร่องกระจายน้ำมันในตัวเป็นมาตรฐาน (รูป 8) ปลอกรุ่น AOH เหล่านี้จะมีท่อส่งน้ำมันด้วยทั้งสองท่ออยู่ที่ด้านเกลียว และมีร่องกระจายน้ำมัน

กระจายในทิศทางของเส้นรอบวง และทิศทางในแนวแกน ทั้งผิวด้านนอกและผิวด้านในของปลอก เมื่ออัดน้ำมันผ่านทางท่อและร่องเหล่านี้ จะเกิดขึ้นฟิล์มน้ำมันชั้นระหว่างผิวสัมผัสของพื้นผิวรูในของตลับลูกปืนและผิวนอกของปลอก และพื้นผิวรูในของปลอกกับผิวเพลลา ความเสียดทานที่ผิวสัมผัสและแรงที่ใช้สำหรับการติดตั้งและการถอดจะน้อยลงอย่างมาก

SKF มีอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับอัดน้ำมันจำหน่าย ทั้งนี้ การใช้แป้นเกลียวไฮดรอลิกก็เป็นวิธีหนึ่ง ที่ช่วยให้การติดตั้งและถอดตลับลูกปืนทำได้ง่ายขึ้น

มิติขนาด

มิติขนาดของปลอกสวมเพลลาของ SKF ได้รับการผลิตให้สอดคล้องตามมาตรฐาน ISO 2982-1:1995

ค่าความเผื่อ

ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางรูในของปลอกสวมเพลลาของ SKF ได้รับการผลิตให้มีความเผื่อระดับ js9 และให้ความหนาที่มีความเผื่อระดับ h13

เกลียว

ปลอกสวมเพลลาของ SKF ตั้งแต่ขนาดเล็กจนถึงขนาด 38 จะมีเกลียวเป็นเมตริกและมีระดับความเผื่อ 6g ตามมาตรฐาน ISO 965-3:1998 เกลียวของปลอกปรับขนาดเพลลาที่ขนาดใหญ่กว่านี้มีลักษณะเป็นเกลียวเมตริกแบบสี่เหลี่ยมคางหมูซึ่งมีความเผื่อระดับ 7e และเป็นไปตามมาตรฐาน ISO 2903:1993

ในกรณีที่ไม่ได้ใช้แป้นเกลียว (nut) แบบมาตรฐาน แป้นเกลียวที่จะนำมาใช้กับปลอกสวมเพลลาขนาดเล็กไปจนถึงขนาด 38 จะต้องมียกระดับความเผื่อเกลียวที่ 5H ตามมาตรฐาน ISO 965-3:1998 สำหรับปลอกสวมเพลลาขนาดใหญ่กว่านี้แป้นเกลียวที่จะนำมาใช้จะต้องมียกระดับความเผื่อเกลียวเท่ากับ 7H ตามมาตรฐาน ISO 2903:1993

พิถีพิถันของเพลลา

ปลอกปรับขนาดเพลลาทำหน้าที่ปรับตัวเองให้เข้ากับขนาดของเพลลา ดังนั้นเพลลาสามารถมียกระดับความเผื่อขนาดได้มากกว่าระดับความเผื่อขนาดของเพลลาตรงที่ติดตั้งด้วยตลับลูกปืน รุทรงกระบอก อย่างไรก็ตาม เราก็ควรรักษา

ระดับความเผื่อไว้ให้มีพิถีพิถัน เนื่องจากความแม่นยำของรูปทรงของเพลลาส่งผลโดยตรงต่อความแม่นยำในการทำงานของตลับลูกปืน โดยปกติแล้วเพลลาควรมีความเผื่ออยู่ที่ระดับ h9 แต่ระดับความกลมควรอยู่ที่ระดับ IT5/2 อ้างอิงตามมาตรฐาน ISO 1101:1983

แป้นเกลียวล็อก (Lock Nuts)

แป้นเกลียวล็อกหรือเรียกอีกชื่อหนึ่งว่า แป้นเกลียวเพลลา หรือแป้นเกลียวสวม (shaft nut or withdrawal nut) ขึ้นอยู่ลักษณะการใช้งาน ใช้สำหรับกำหนดตำแหน่งของตลับลูกปืน และชิ้นส่วนอื่น ๆ บนเพลลา และยังสามารถช่วยในการติดตั้งและการถอดตลับลูกปืนบนปลอกสวมเพลลาหรือเพลลาเรียบทำได้ง่ายขึ้น แป้นเกลียวล็อกของ SKF มีรูปแบบการจับยึดเพลลาหลากหลายแบบดังนี้

วิธีการจับยึดแบบใช้แหวนล็อก

การใช้แหวนล็อกเป็นวิธีที่ไม่ยุ่งยาก ให้การจับยึดที่มั่นคงและเป็นอุปกรณ์จับยึดที่เชื่อถือได้ แหวนล็อกจะยึดตัวเองเข้ากับร่องสลักที่เพลลา และยึดตำแหน่งของล็อกชนิดนี้ให้อยู่กับที่ได้โดยพิถีพิถันของแหวนล็อกคลงมายังร่องใดร่องหนึ่งของแป้นเกลียว แหวนล็อกสามารถใช้ได้กับแป้นเกลียวล็อกรุ่น KM และ KML (รูป 9)

วิธีการจับยึดแบบใช้คลิปล็อก

คลิปล็อกถูกยึดติดกับแป้นเกลียวล็อกด้วยสลักเกลียว ใช้เพื่อยึดตำแหน่งของแป้นเกลียวล็อกกับร่องสลักที่เพลลาเข้าด้วยกัน อุปกรณ์สำหรับจับยึดตัวนี้สามารถใช้ได้กับแป้นเกลียวล็อกรุ่น HM 30 และ 31 (รูป 10)

วิธีการจัดยึดแบบใช้สกรูล็อก

ส่วนเกลียวของแป้นเกลียวล็อกถูกกดอัดให้ติดกับเกลียวที่เพลลา เพื่อป้องกันมิให้แป้นเกลียวหมุน วิธีการนี้ไม่จำเป็นต้องมีแหวนล็อก หรือร่องสลักที่เพลลาเพิ่มเติม แป้นเกลียวล็อกพร้อมสกรูล็อกมีรหัสระบุคือ KMFE (รูป 11)

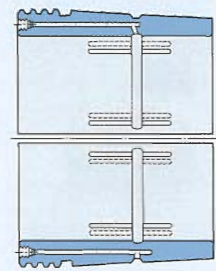
วิธีการจับยึดแบบใช้อุปกรณ์ล็อก

ขันสกรู (grub screw) ให้ขันขึ้นส่วนเหล็กกล้าที่ทำเกลียวเอาไว้ให้อัดแน่นอยู่กับเกลียวที่เพลลา เพื่อป้องกันมิให้แป้นเกลียวล็อกหมุน วิธีการนี้ไม่จำเป็นต้องมีแหวนล็อก หรือร่องสลักที่เพลลาเพิ่มเติม รหัสระบุของแป้นเกลียว

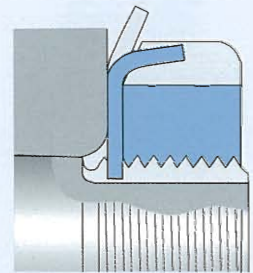
รูป 7



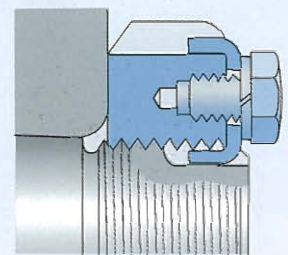
รูป 8



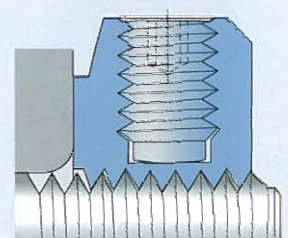
รูป 9



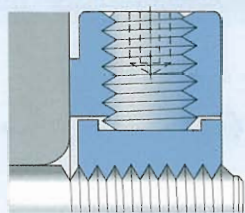
รูป 10



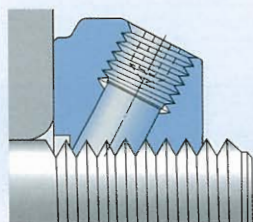
รูป 11



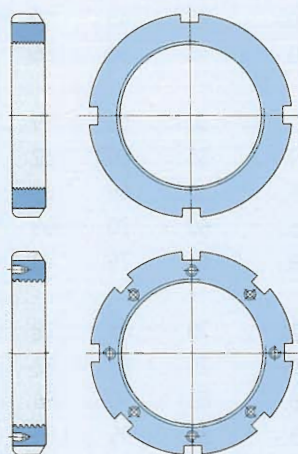
รูป 12



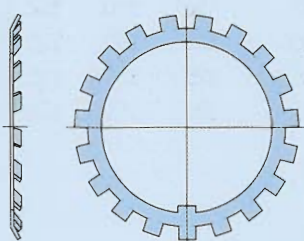
รูป 13



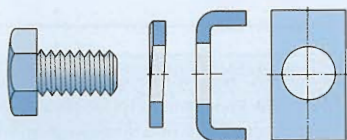
รูป 14



รูป 15



รูป 16



ลือคพร้อมอุปกรณ์ลือคลักษณะนี้คือ KMK (รูป 12)

วิธีการจับยึดแบบใช้หมุดลือค

หมุดลือคกระจายอยู่บนแป้นเกลียวลือคทั้งหมด 3 ตำแหน่งห่างกัน 120° หมุดลือคและสกรูถูกจัดอยู่ในมุมเดียวกันกับมุมเอียงของเกลียวที่กระทำต่อแกนเพลลา หมุดลือคถูกดันอัดเข้ากับเพลลาโดยการขันสกรู เพื่อป้องกันมิให้แป้นเกลียวหมุนได้ การติดตั้งทำได้ง่ายและไม่ต้องการแหวนลือค หรือร่องสลักใด ๆ เพิ่มเติม (รูป 13)

แหวนลือคพร้อมแหวนลือคหรือคลีฟลือค

แป้นเกลียวลือคของ SKF มีร่องที่ด้านนอกของแป้นเกลียวลือคซึ่งวางตำแหน่งไว้เป็นระยะห่างเท่า ๆ กัน (รูป 14) เพื่อเป็นร่องสำหรับใช้กับประแจขันแป้นเกลียว (hook spanner or impact spanner) รหัสระบุของประแจขันแป้นเกลียวที่เหมาะสมแสดงอยู่ในคู่มือดัลบลูกปืน

แป้นเกลียวลือคและอุปกรณ์ลือคต้องสั่งซื้อแยกกัน ขนาดและรหัสระบุของแหวนลือคหรือคลีฟลือคที่เหมาะสมแสดงอยู่ในคู่มือดัลบลูกปืนเช่นกัน

นอกเหนือไปจากแป้นเกลียวลือคขนาดเมตริกแล้ว SKF ยังมีจำหน่ายแป้นเกลียวลือคขนาดนิ้วตามข้อกำหนด ACME ระดับ 3G สำหรับเกลียวทั่วไป หรือข้อกำหนด American National Form NS ระดับ 3 รายละเอียดเพิ่มเติมสามารถขอได้จากวิศวกรบริการของ SKF

แป้นเกลียวลือค KM (L) ที่ใช้กับแหวนลือค

แป้นเกลียวลือครุ่น KM และ KML มีเกลียวเป็นเมตริกและมีตั้งแต่ขนาดเล็กไปจนถึงขนาด 200 มม. และใช้คู่กับแหวนลือค MB (L) (รูป 15) หรือแหวนลือค MB.A แบบที่แข็งแรงมากขึ้น

แป้นเกลียวลือค HM พร้อมด้วยคลีฟลือค

แป้นเกลียวลือคขนาดใหญ่รุ่น HM 30 และ HM 31 ซึ่งมีเกลียวเมตริกทรงสี่เหลี่ยมคางหมูถูกจับยึดด้วยคลีฟลือค MS ซึ่งประกอบ

ด้วยเนื้อตัวทรงแท้เหลี่ยม ตามมาตรฐาน EN ISO 4017:2000 และแหวนสปริงตามมาตรฐาน DIN 128 (รูป 16)

มิติขนาด

มิติขนาดและเกลียวของแป้นเกลียวลือคสอดคล้องตามมาตรฐาน ISO 2982-2:2001 มิติขนาดของแหวนลือคและคลีฟลือคก็เป็นไปตามมาตรฐานนี้เช่นกัน

พิกัดความเผื่อ

เกลียวเมตริกตามมาตรฐาน ISO ของแป้นเกลียวลือค KM และ KML ได้รับการกลึงให้มีระดับความเผื่อ 5H ตรงตามมาตรฐาน ISO 965-3:1998 และเกลียวเมตริกทรงสี่เหลี่ยมคางหมูของแป้นเกลียวลือค HM ได้รับการกลึงให้มีระดับความเผื่อ 7H ตามมาตรฐาน ISO 2903:1993

วัสดุ

แป้นเกลียวลือคของ SKF ตั้งแต่ขนาดเล็กไปจนถึงขนาด HM 3160 และ HM 3064 ผลิตจากเหล็กหล่อกราไฟต์กลม บางขนาดผลิตจากเหล็กขึ้นเตอรซ์ขึ้นรูป แป้นเกลียวลือคขนาดใหญ่กว่านี้ผลิตจากเหล็กกล้าและได้รับการเคลือบน้ำมัน แหวนลือคและคลีฟลือคทำด้วยแถบเหล็กกล้าโดยการอัดขึ้นรูป

เกลียวบนเพลลา

SKF แนะนำให้ทำเกลียวที่เพลลาให้มีระดับความเผื่อ 6g ตามมาตรฐาน ISO 956-3:1998 สำหรับแป้นเกลียวลือคขนาดเล็ก และระดับ 7e สำหรับแป้นเกลียวลือคที่มีเกลียวทรงสี่เหลี่ยมคางหมู

หมายเหตุ:

- 1) หากท่านต้องการข้อมูลเพิ่มเติมทางเทคนิค กรุณาอ้างอิงคู่มือดัลบลูกปืน
- 2) SKF ยังมีผลิตภัณฑ์อีกมากมายที่ไม่สามารถระบุไว้ในสมุดราคาเล่มนี้ได้หมด หากท่านต้องการทราบรายละเอียด ขนาด และชนิดของสินค้า กรุณาติดต่อสอบถามได้ที่บริษัท เอส เค เอพ (ประเทศไทย) จำกัด หรือผู้แทนจำหน่าย SKF ทั่วประเทศ