

UTL®

Konik Kilit Sistemleri / Locking Assemblies



MONTAJ TALİMATI

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

tecrübe & kalite
experience & quality

UTL 100



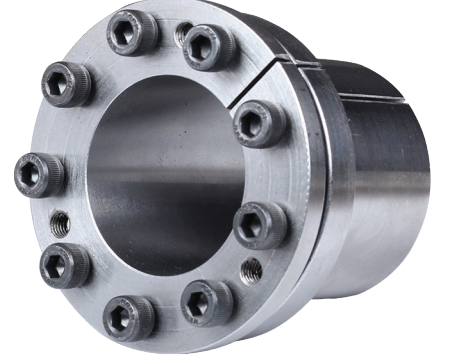
UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 200



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 201



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 300



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 301



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 350



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 350F



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 351



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 351F



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 400



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 401



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 100M



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 201M



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 350FM



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 501M



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 550M



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



200 Plus



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



300 Plus



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



301 Plus



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



400 Plus



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



401 Plus



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



550 Plus



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



600 Plus



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork $M_t(Nm)$ elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque $M_t(Nm)$
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



601 Plus



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork $M_t(Nm)$ elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque $M_t(Nm)$
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



602 Plus



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 100P



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 200P



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 300P



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 301P



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork $M_t(Nm)$ elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque $M_t(Nm)$
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 350FP



UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork $M_t(Nm)$ elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque $M_t(Nm)$
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 351FP



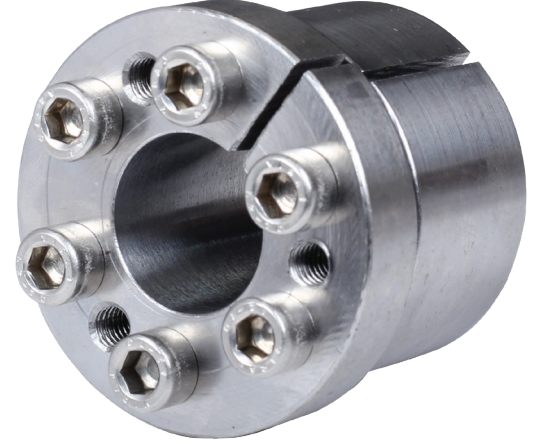
UTL® Konik kilit sistemlerinin uygulanması;

- Milin ve poyranın sürtünen yüzeylerini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak poyranın içine doğru yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork $M_t(Nm)$ elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft and hub rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft and place into the hub.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque $M_t(Nm)$
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 550



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork Mt(Nm) elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque Mt(Nm)
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 600



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork $M_t(Nm)$ elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque $M_t(Nm)$
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL601



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork $M_t(Nm)$ elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque $M_t(Nm)$
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 602



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork $M_t(Nm)$ elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque $M_t(Nm)$
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 500



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork $M_t(Nm)$ elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque $M_t(Nm)$
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C



UTL 501



UTL® Konik Kilit Sistemlerinin uygulanması;

- Milin sürtünen yüzeyini temizleyin ve ince yağ ile bir tabaka oluşturun. Molibden bisülfat ve gres yağı kullanmayınız.
- Kilitleme sistemini milin üzerinden kaydırarak yerleştirin.
- Civatalarıyla her iki parçayı önerilen tork $M_t(Nm)$ elde edilene kadar yavaş yavaş düzenli bir şekilde ardışık olarak veya çapraz olarak sıkıştırın.
- Sıkma işlemlerinde tork anahtarı kullanılması önerilir.
- Sıcaklık sınırları : - 40 ve +300°C



Application of the UTL® Locking Assemblies;

- Clean the surfaces on which the shaft rub and form a layer with thin oil. Do not use molybdenum bisulphate and grease oil.
- Shift the locking system on the shaft.
- Tighten both of the parts with their fixing screws gradually, in diagonal sequence up to torque $M_t(Nm)$
- Using torque wrench is recommended in the tightening processes.
- Temperature limits: - 40 and +300°C

