Expander®
PART OF THE NORD-LOCK GROUP

DATA DIMENSI

STRAIGHT PIN

INDONESIAN

Perusahaan: _____ PIC: _____

Kota: _____ Phone: _____

Negara: _____ Fax: _____ Email: _____

◯ Pembelian ◯ Permintaan Jumlah: _____ pcs Diukur oleh: _____

Model Mesin: _____ Tahun Mesin: _____

Serial No Mesin: _____ No Asli Pin: _____

Letak Pin di: _____

DIMENSI PIVOT

Diukur dalam: ◯ Inches ◯ mm

3.4 Lubang masuk

Max: _____

Min: _____

Original Diameter

Left side or top

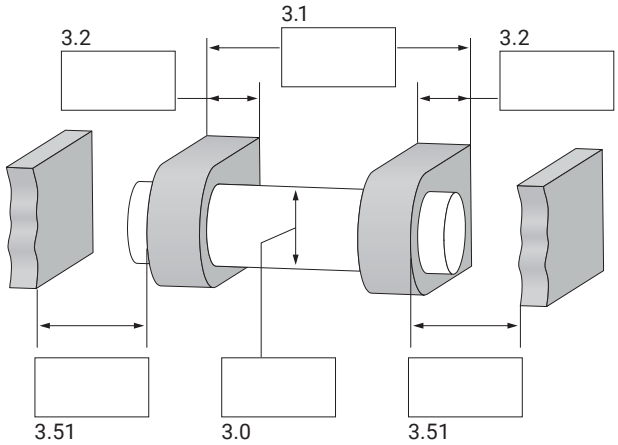
3.5 Obstacles

No obstacle within 100 mm/4" ◯

Moving ◯

Fixed ◯

Hoses ◯



Right side or bottom

3.5 Obstacles

◯ No obstacle within 100 mm/4"

◯ Moving

◯ Fixed

◯ Hoses

3.4 Lubang masuk

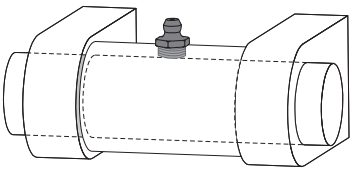
Max: _____

Min: _____

Original Diameter

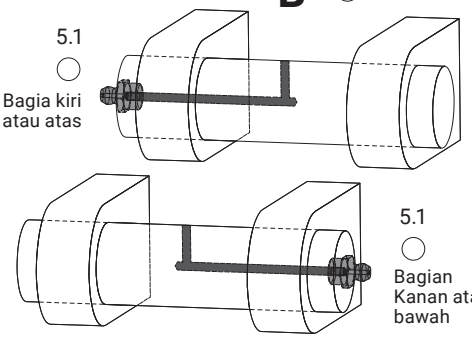
PELUMAS

A 5.0 ◯



B 5.0 ◯

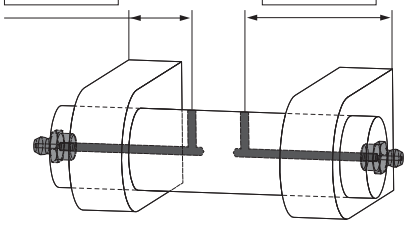
5.1 ◯ Bagia kiri atau atas



5.1 ◯ Bagian Kanan atau bawah

C 5.0 ◯

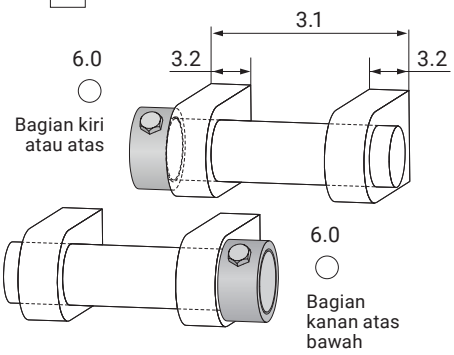
5.2 5.2

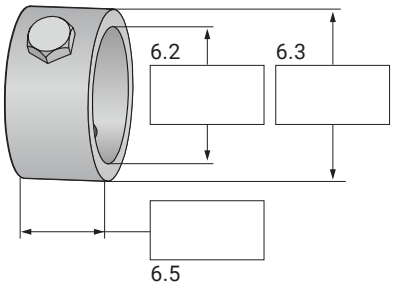


LOCKING RING

6.0 ☐ No locking ring

6.0 ◯ Bagian kiri atau atas





Any questions?

Contact:
Nord-Lock Pte Ltd
Phone: +65 6515 6658

www.expandersystem.com
www.nord-lock.com

DATA DIMENSI

STRAIGHT PIN

DIMENSI PIVOT

3.0 Diameter Pin asli. Diameter biasanya sebuah diameter standar axle.
Toleransi yang pas untuk aplikasi dipilihkan oleh Expander system.

3.1 Mengukur jarak antara bagian luar tepi dari ganjalan lugs.
Akurasi pengukurnan +/- 1 mm (+/- 0,04”).

3.2 Mengukur lebar masing-masing ganjalan lug.
Akurasi pengukuran +/- 1 mm (+/- 0,04”).

3.4 Lengkapi diameter asli dari lubang -lubang ganjalan Lug (bushing-bushing dilepas jika memungkinkan). Jika lubang lebih dari 1,5 mm (0,06”) rusak, ukuran maksimum dan minimum diameter dari lubang yang rusak. Akurasi pengukuran +/- 0,2 mm (+/- 0,008”).

3.5 Jika adaobstacle dalam 100 mm (4”) dari bagian luar masing-masing ganjalan lug, tandai tipe obstaclenya (bergerak, diam atau hoses).

3.51 Jika obstacle diindikasikan pada 3.5, ukur jarak antara masin-masing obstacle dengan bagian luar ganjala lug. Akurasi pengukuran +/- 1 mm (+/- 0,04”).

PELUMASAN

5.0 Tandai pendistribusian pelumas pada pivot
A= Pelumasan di luar
B= Pelumasan melalui pin (satu titik luar dipusatkan diantara bagian dalam lug)
C= Pelumasan melalui pin (dua titik luar)

5.1 Jika B, tandai dari bagian pivot mana yang diminyaki.

5.2 Jika C, Ukur jarak bagian luar dari masing-masing bagian tepi luar ganjalan.
Akurasi pengikuran +/- 1 mm (+/- 0,04”).

LOCKING RING

6.0 Jika tidak locking ring tolong tandai “No locking ring”. Jika ada sebuah locking ring tandai pada bagian ring yang diletakkan dan diteruskan dengan 6.2, 6.3 and 6.5.

6.2 Ukuran diameter bagian dalam locking ring. Akurasi pengukuran +/- 0,5 mm (+/- 0,02”).

6.3 Ukur diameter bagian luar locking ring. Akurasi pengukuran +/- 1 mm (+/- 0,04”).

6.5 Ukur lebar locking ring. Akurasi pengukuran +/- 1 mm (+/- 0,04”).

Untuk stepped pins, tolong gunakan data sheet untuk stepped pins.