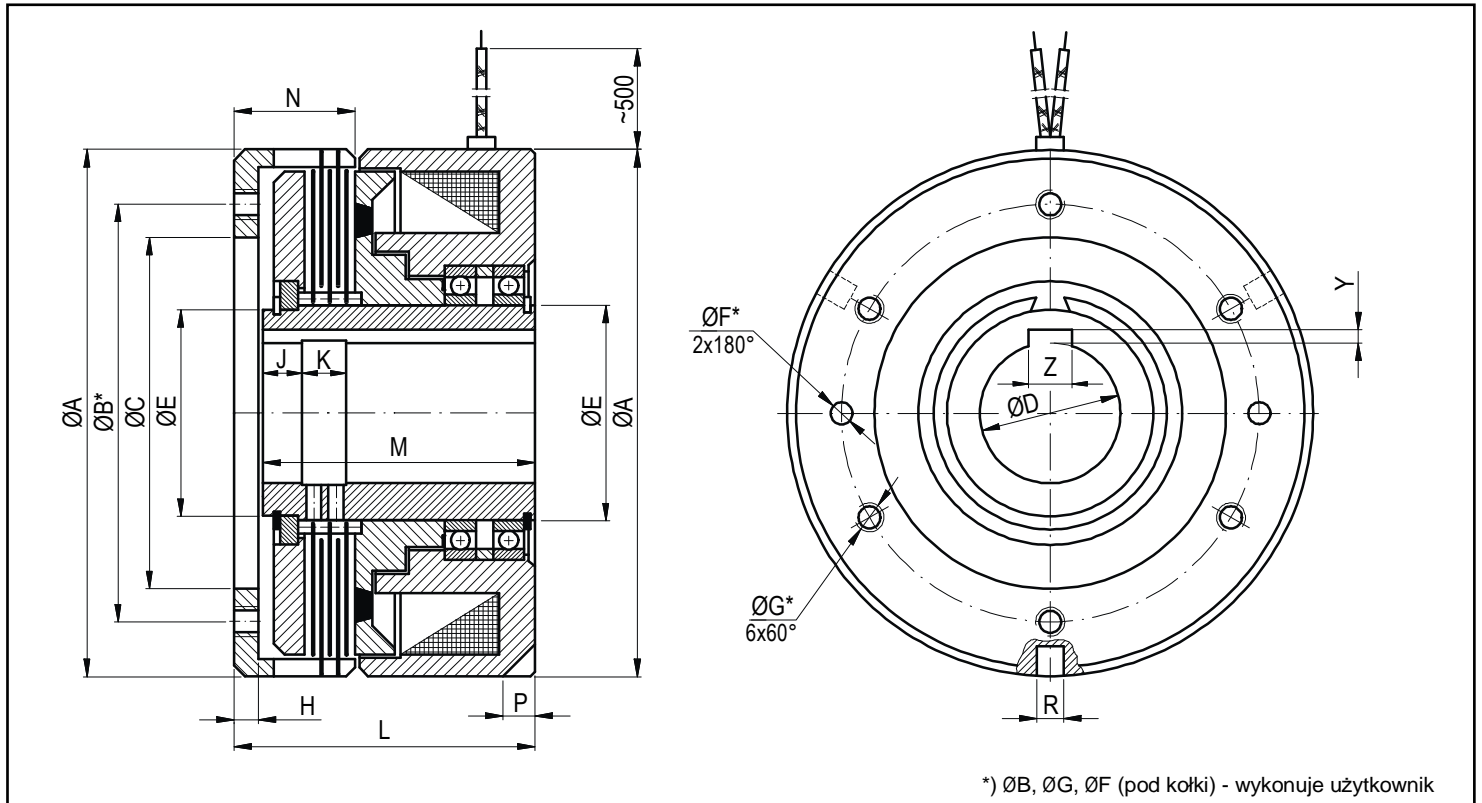




## SPRZĘGŁA WIELOPŁYTKOWE E2M - ..4

2009

Sprzęgła wielopłytkowe typu E2M-...4 przeznaczone są wyłącznie do pracy w oleju. Zasilane są prądem stałym o napięciu 24 V (na specjalne życzenie 12 V lub 48 V).



\*) ØB, ØG, ØF (pod kołki) - wykonuje użytkownik

Wielkość	Moment		Moc cewki [W]	Oporność cewki [Ω]	Max. obroty [min <sup>-1</sup> ]	Masa [kg]	Wymiary [mm]																
	stat. [Nm]	dyn. [Nm]					A	B	C [H7]	D <sub>max</sub> [H7]	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	R	Y	Z [Js9]
054	25	16	21	27	4500	1,2	80	60	40	18	30	4	M4	4	5	7	48,5	42	18	5	4	2,8	6
064	40	25	22	27	4000	1,8	90	70	45	22	30	5	M5	5	6	7	54,5	48	19,5	7	4	2,8	6
074	63	40	29	20	4000	2,3	100	80	55	25	34	5	M5	5	8	8	58	50	23,5	7	5	3,3	8
084	100	63	40	14	3800	3	110	90	65	30	42	6	M6	5	9	9	62,5	55	24	7	6	3,3	8
094	160	100	44	13,8	3500	4	120	95	70	35	47	6	M6	6	11	11	69	64	27,5	7	6	3,3	10
104	250	160	65	8,8	3200	5,9	135	110	75	40	52	8	M8	6	12	12	78	73	30,5	8	8	3,3	12
114	400	250	72	8	3000	8,1	150	130	95	50	63	8	M8	7	14	13	85	78	33,5	9	8	3,8	14
124	630	400	79	7,3	2700	11,3	170	145	105	55	73	10	M10	8	10	21	97	85	39	9	8	4,3	16
134	1000	630	110	5,3	2500	16	190	160	125	70	92	10	M10	9	11	24	112	98	46	11	10	4,9	20
144	1600	1000	105	5,5	2200	22,4	215	185	135	80	101	12	M12	10	12	23	122	107	51	12	10	5,4	22

Uwaga! Wymiary „D” i „C” wykonujemy na życzenie klienta – wymiar rowka wpustowego wg PN/M-85005

Sposób oznaczania sprzęgła przy składaniu zamówienia (przykład)

### Sprzęgło E2M-134-65-24-125

wielkość sprzęgła  
 wymiar „D” otworu osadczego  
 napięcie zasilania  
 wymiar „C” w zabieraku

\*\*\* Producent zastrzega sobie prawo wprowadzania zmian poprawiających jakość wyrobu \*\*\*

## ZASILANIE

Sprzęgła E2M - ..4 przystosowane są do zasilania prądem stałym o napięciu  $24 \pm 1$  V. W celu zabezpieczenia cewki sprzęgła przed przebicciem w układzie zasilającym należy zastosować człon gaszący w postaci równolegle podłączonego do cewki opornika o oporności około 10 razy większej od oporności cewki, lub diody półprzewodnikowej lub też opornika i diody.

## SMAROWANIE

Smarowanie sprzęgieł wielopłytkowych ma za zadanie zmniejszenie zużycia części (głównie płytek ciernych) oraz odprowadzenie ciepła wytworzonego podczas pracy. Sprzęgła wielopłytkowe należy smarować dowolnymi olejami mineralnymi o lepkościach mniejszych od 37 cSt. W zależności od prędkości liniowej sprzęgła "V" (mierzonej na średnicy zewnętrznej) zaleca się stosować oleje o lepkościach:

- przy prędkości liniowej  $V < 12$  m/s - oleje o lepkości max. 37 cSt
- przy prędkości liniowej  $V > 12$  m/s - oleje o lepkości  $\sim 20$  cSt

*Uwaga! Lepkość oleju podano dla temp. 50 °C [ 1 cSt = 1 mm<sup>2</sup>/s ]*

Sposoby smarowania sprzęgieł (od środka przez drażony wał, przez polewanie lub przez zanurzenie w oleju na wysokość 1/6 średnicy "A") uzależnione są przede wszystkim od warunków pracy. Należy wybrać taki sposób smarowania, aby temperatura oleju w układzie smarowania nie przekraczała 60°C, a temperatura sprzęgła po ustabilizowaniu się nie przekraczała 90°C. Zalecane wydatki oleju przy smarowaniu sprzęgieł przez polewanie wynoszą:

Wielkość sprzęgła	054	064	074	084	094	104	114	124	134	144
Wydatek [ l/min.]	0,3	0,3	0,4	0,6	0,8	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0

Przy smarowaniu sprzęgieł od środka (przez drażony wał) wydatki oleju mogą zostać zmniejszone o około 50% wartości wydatków podanych w tabeli.

## WYMOGI TECHNICZNE ZABUDOWY I EKSPLOATACJI

1. Przed przystąpieniem do zabudowy sprzęgło należy przemyć w środku rozkonserwującym.
2. Tuleję sprzęgła osadzić na wale wspólnie z elementem, na którym osadza się zabierak sprzęgła oraz zabezpieczyć ją przed ruchem osiowym. Bicie odcinka wału, na którym ma być osadzona tuleja max. 0,02 mm. Bicie powierzchni bazowej pod zabierak powinno wynosić od 0,03=0,05 mm w zależności od wielkości sprzęgła.
3. Zabierak sprzęgła przymocować do elementu napędzanego lub napędzającego za pomocą wkrętów i kołków zabezpieczonych przed możliwością wypadnięcia podczas eksploatacji.
4. Podczas eksploatacji, sprzęgła nie wymagają regulacji. Należy jedynie okresowo kontrolować czystość oleju (olej do smarowania powinien być wolny od zanieczyszczeń mechanicznych i chemicznych).