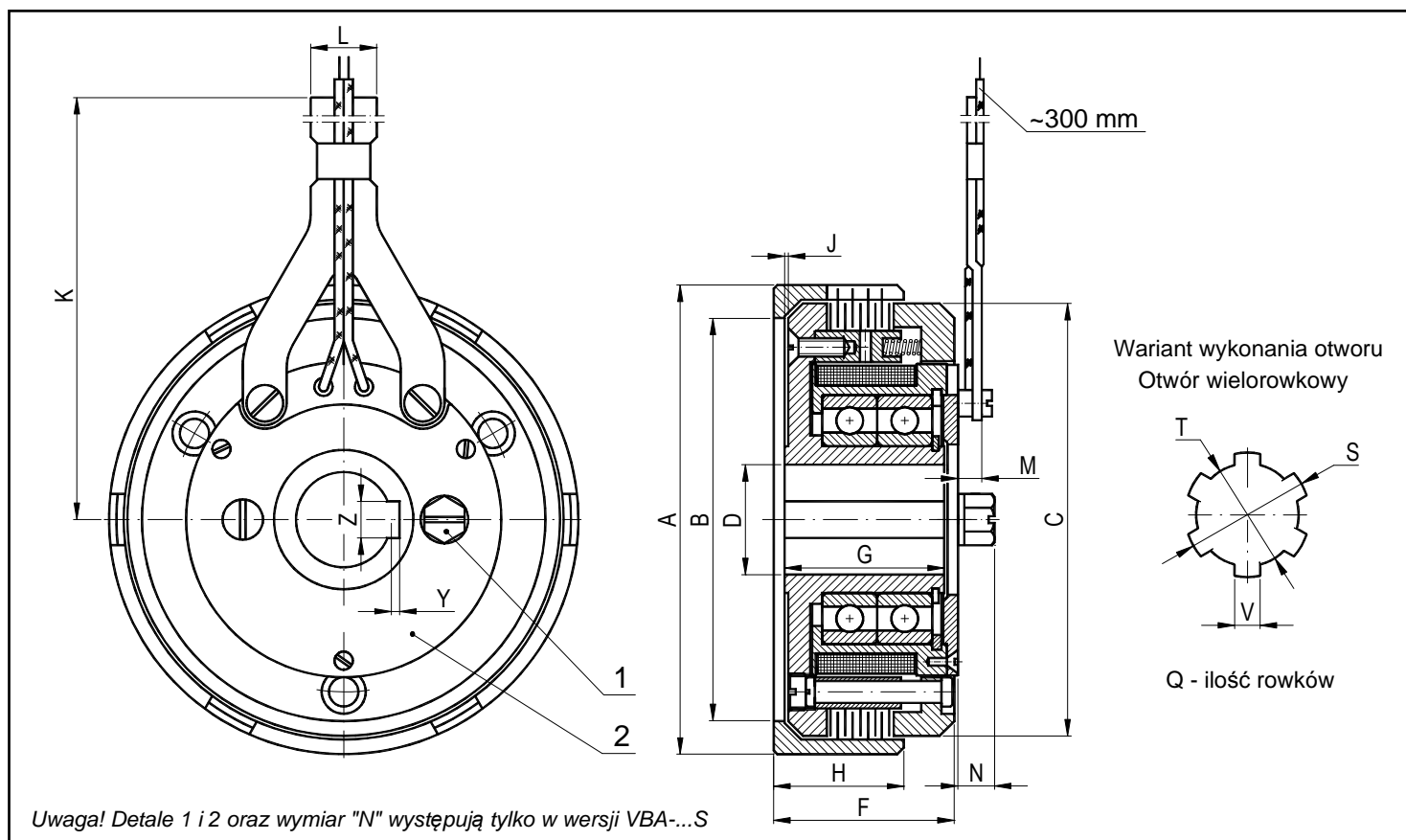




SPRZĘGŁA WIELOPŁYTKOWE VBA - ... VBA - ...S

2015

- Sprzęgła VBA-...** - przeznaczone są wyłącznie do pracy w oleju przy smarowaniu-chłodzeniu przez zanurzenie lub polewanie.
Sprzęgła VBA-...S - przystosowane są do smarowania-chłodzenia od środka tj. poprzez przylutowanie rurki doprowadzającej olej do detalu pozycja 1. Sprzęgła zasilane są prądem stałym o napięciu 24 V (na specjalne życzenie 12 V lub 48 V).



Wielkość	Moment		Moc cewki [W]	Oporność cewki [Ω]	Max. obroty [min ⁻¹]	Masa [kg]	Wymiary [mm]																		
	stat. [Nm]	dyn. [Nm]					A	B [H7]	C	D _{max} [H7]	E	F	G	H	J	K	L	M	N	T	S	V	Y	Z	Q
1,2	19	10	10	55	3500	1,7	102	88	95	23	4	42	38	27	1	111	13	6,5	13	23	26	6	1,8	6	6
2,5	40	20	16	37	3200	2,3	115	100	107	26	4	46	40	31	1	111	13	5	11	26	30	6	2,2	8	6
5	100	50	22	24,5	3000	3	128	110	118	30	4	50	43,5	34	1	159	18	9	11	28	34	7	2,7	10	6
10	170	100	30	18,4	2800	5	150	125	140	40	4	59,5	49	40	1	153	18	5	11	36	42	7	2,7	10	8
20	400	200	35	16,5	2500	9	190	163	178	50	6	69,5	58	47	1	160	18	4,5	11	46	54	9	3,2	14	8
40	800	400	53	11	1800	18	230	190	212	60	6	91	71,5	66	2	283	35	8	17	56	65	10	3,5	16	8
80	1600	800	68	8,5	1400	31	280	230	260	70	6	98	80,5	75	2,5	293	35	15	23	62	72	12	4,1	18	8

Sposób oznaczania sprzęgła przy składaniu zamówienia (przykład)

Sprzęgło VBA-10-30-24

typ i wielkość sprzęgła
 wymiar „D” lub SxTxQ otworu osadczego
 napięcie zasilania

ZASILANIE

Sprzęgła VBA-... przystosowane są do zasilania prądem stałym o napięciu 24 ± 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 ~ 20 cSt

Uwaga! Lepkość oleju podano dla temp. 50 °C [1 cSt = 1 mm²/s]

Sposoby smarowania sprzęgieł (od środka, przez polewanie lub przez zanurzenie w oleju na wysokość 1/6 średnicy "C") 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	0,6	1,2	2,5	5	10	20	40	80	160
Wydatek [l/min.]	0,5	0,7	1	1,5	1,9	2,5	3	3,5	4

Przy smarowaniu sprzęgieł od środka (wersja VBA-...S) 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. Piastę 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 piasta 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),
 - zużycie płytek: sprzęgła mogą być eksploatowane aż do 20% zużycia się grubości płytek, po zużyciu należy dokonać ich wymiany; początkowe grubości płytek podane są w poniższej tabeli:

Wielkość sprzęgła	0,6	1,2	2,5	5	10	20	40	80	160
Grubość płytki [mm]	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	2	2	2