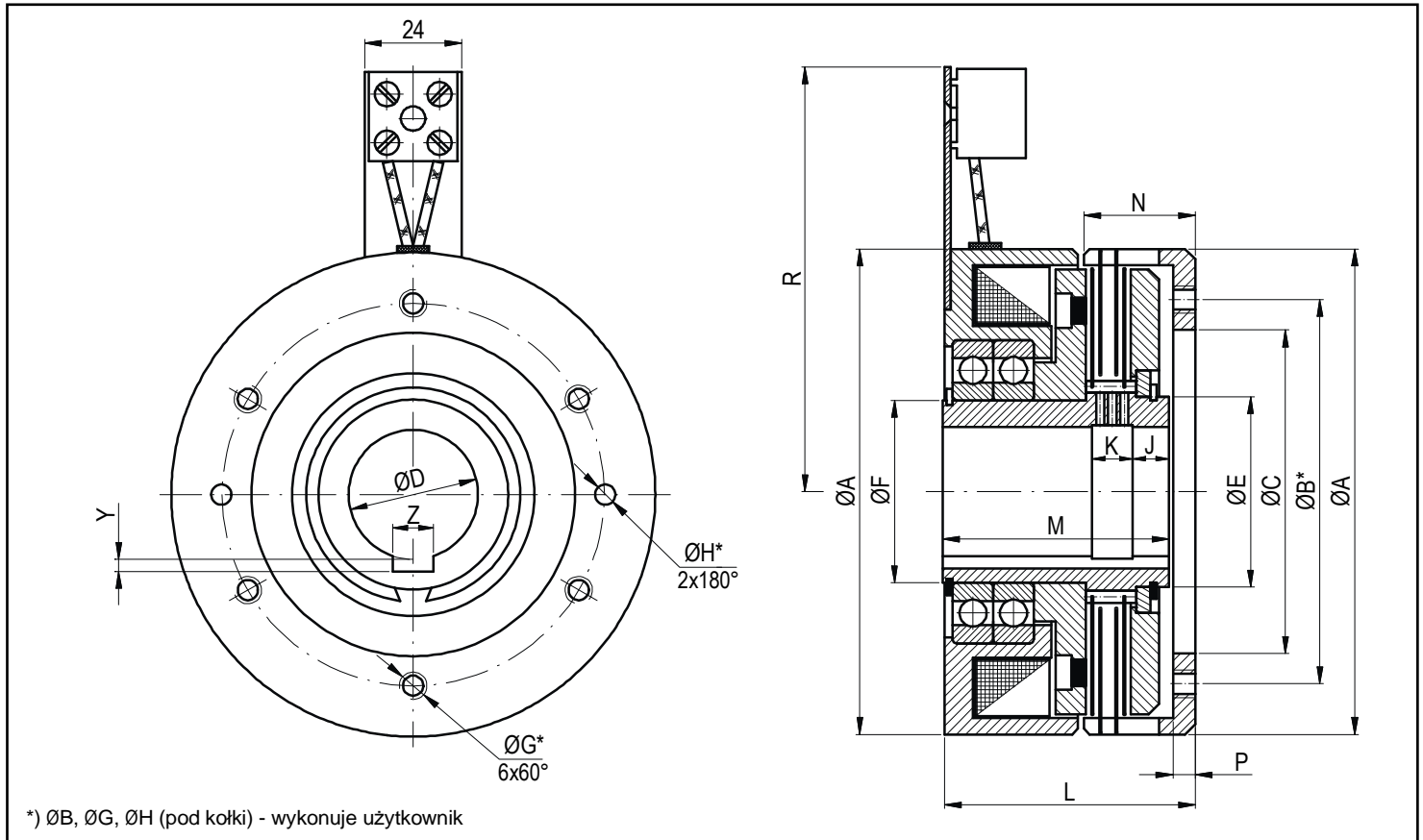




## SPRZĘGŁA WIELOPŁYTKOWE VEP-...B

2009

Sprzęgła wielopłytkowe typu VEP - ...B 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, ØH (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   | D <sub>max</sub> [H7] | E  | F  | G   | H  | J  | K  | L  | M  | N    | P | R   | Y   | Z [Js9] |
| 25       | 25         | 16        | 29            | 19,8               | 4000                             | 1,6       | 90           | 70  | 60  | 18                    | 27 | 30 | M5  | 5  | 6  | 7  | 44 | 38 | 19,5 | 5 | 88  | 2,8 | 6       |
| 40       | 40         | 25        | 28            | 20,5               | 4000                             | 2,0       | 100          | 80  | 70  | 22                    | 33 | 35 | M5  | 5  | 7  | 7  | 51 | 45 | 23,5 | 5 | 95  | 2,8 | 6       |
| 63       | 63         | 40        | 31            | 18,5               | 3800                             | 2,5       | 110          | 90  | 75  | 28                    | 42 | 40 | M6  | 6  | 7  | 8  | 54 | 48 | 24   | 5 | 100 | 3,3 | 8       |
| 100      | 100        | 63        | 41            | 16,0               | 3500                             | 3,5       | 120          | 95  | 80  | 32                    | 47 | 45 | M6  | 6  | 9  | 11 | 61 | 55 | 27,5 | 5 | 105 | 3,3 | 10      |
| 160      | 160        | 100       | 46            | 12,5               | 3200                             | 4,7       | 135          | 110 | 90  | 35                    | 52 | 50 | M8  | 8  | 10 | 11 | 67 | 60 | 30,5 | 6 | 114 | 3,3 | 10      |
| 250      | 250        | 160       | 51            | 11,3               | 3000                             | 6,6       | 150          | 125 | 100 | 42                    | 63 | 60 | M8  | 8  | 12 | 13 | 78 | 70 | 33,5 | 7 | -   | 3,3 | 12      |
| 400      | 400        | 250       | 77            | 7,5                | 2700                             | 9,2       | 170          | 145 | 115 | 50                    | 73 | 65 | M10 | 10 | 12 | 17 | 83 | 74 | 39   | 8 | -   | 3,8 | 14      |

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

Sposób oznaczania sprzęgła przy składaniu zamówienia (przykład)

### Sprzęgło VEP-100B-30-24-65

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

## ZASILANIE

Sprzęgła VEP - ...B 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  | 25  | 40  | 63  | 100 | 160 | 250 | 400 |
|--------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Wydatek [ l/min. ] | 0,3 | 0,4 | 0,6 | 0,8 | 1,2 | 1,6 | 2   |

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 współosiowo 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).