



Rok założenia 1988 r.

FIMBES

WAWRZYCKI I SYN

63-500 OSTRZESZÓW UL.PRZEMYSŁOWA 27

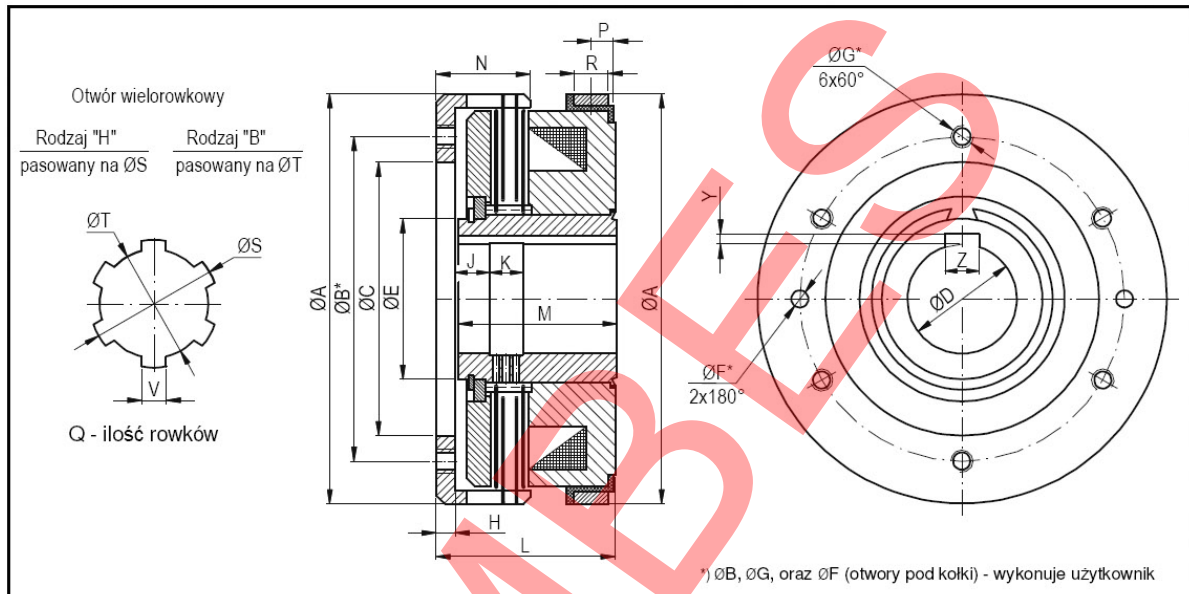
faks: +48/62 730 22 38 tel: +48/62 730 16 40

www.fimb.com.pl e-mail: fimb.com.pl

SPRZĘGŁA WIELOPŁYTKOWE ETM- ...2

Sprzęgła wielopłytkowe typu ETM - ...2 przeznaczone są wyłącznie do pracy w oleju. Zasilane są prądem stałym o napięciu 24 V (na specjalne życzenie 12 V) poprzez trzymak szczotki typu EMS-2A... lub SV-22 .

Uwaga! Zabierak sprzęgła wykonywany jest wyłącznie na życzenie klienta - w zamówieniu należy określić wymiar "C"



Wielkość	Moment		Moc cewki [W]	Oporność cewki [Ω]	Max. obroty [min ⁻¹]	Masa [kg]	Wymiary [mm]													
	stat. [Nm]	dyn. [Nm]					A	B	C [H7]	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	R
052	20	10	13	43	4000	0,9	80	80	40	30	4	M4	4	5	7	37,5	32	18	7	10
062	25	16	15	39	3500	1,2	90	70	45	30	5	M5	5	6	7	41	35	19,5	7	10
072	40	25	16	35	3000	1,7	100	80	55	34	5	M5	5	7	8	46	38	23,5	7	10
082	63	40	23	25	3000	2,2	110	90	65	42	6	M6	5	8	8	48	41	24	7	10
092	100	63	26	22	3000	2,8	120	95	70	48	6	M6	6	8	12	52,5	45	27,5	7	10
102	160	100	31	18,3	2800	4,1	135	110	75	52	8	M8	6	9	13	60	52	30,5	7	10
112	250	160	39	14,7	2500	5,8	150	130	95	64	8	M8	7	11	13	69	60	33,5	7	10
122	400	250	59	9,8	2300	8,4	170	145	105	72	10	M10	8	11	17	79	68	39	8	12
132	1000	630	75	7,6	2100	13,5	190	160	125	90	10	M10	9	13	19	90	78	46	11	18
142	1600	1000	86	6,7	1800	18	215	185	135	100	12	M12	10	15	23	102,5	90	51	11	18

Wielkość	Otwór z jednym rowkiem wpustowym									Otwór wielorowkowy											
	1A			2A			3A			1B lub 1H			2B lub 2H			3B lub 3H					
	D	Z	Y	D	Z	Y	D	Z	Y	S	T	V	Q	S	T	V	Q	S	T	V	Q
052	22	5	1,9	20	6	2,3	18	5	1,9	25	21	5	6	22	18	5	6	20	16	4	6
062	22	5	1,9	20	6	2,3	18	5	1,9	25	21	5	6	22	18	5	6	20	16	4	6
072	25	6	2,3	22	6	2,3	20	6	2,3	30	26	6	6	25	21	5	6	22	18	5	6
082	30	8	2,6	25	8	2,6	22	6	2,3	34	28	7	6	30	26	6	6	25	21	5	6
092	35	10	2,9	30	8	2,6	25	8	2,6	40	36	7	8	34	28	7	6	30	26	6	6
102	40	10	2,9	35	10	2,9	30	8	2,6	46	42	8	8	40	36	7	8	34	28	7	6
112	50	14	3,3	40	12	2,9	35	10	2,9	54	46	9	8	46	42	8	8	40	36	7	8
122	60	14	3,3	50	16	3,6	40	12	2,9	65	56	10	8	54	46	9	8	46	42	8	8
132	80	16	2,9	70	16	4,3	60	14	4,0	82	72	12	10	72	62	12	8	65	56	10	8
142	90	18	2,9	80	18	4,4	70	16	4,3	92	82	12	10	82	72	12	10	72	62	12	8

NIP: 622-173-59-38

REGON: 250769095

Bank: ING BANK ŚLĄSKI W KATOWICACH S.A. O/OSTRÓW WIELKOPOLSKI

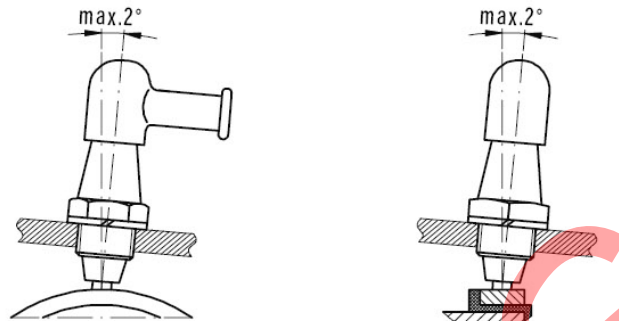
KONTO NR: 43 1050 1201 1000 0022 0316 0946

ZASILANIE

Sprzęgła ETM -..2 przystosowane są do zasilania prądem stałym o napięciu 24 ± 1 V. Biegun ujemny źródła prądu należy podłączyć do korpusu maszyny a biegun dodatni do trzymaka szczotki. Przy prędkości pierścienia kontaktowego sprzęgła przekraczającej 10 m/s zaleca się stosować dwa trzymaki szczotki przesunięte względem siebie o max. 90° . W celu zabezpieczenia cewki sprzęgła przed przebicciem w układzie zasilającym należy zastosować człon gaszący w postaci równoległe połączonego do cewki opornika o oporności około 10 razy większej od oporności cewki, lub diody półprzewodnikowej lub też opornika i diody.

Uwaga! Podczas eksploatacji należy kontrolować stopień zużycia szczotki. Dopuszczalne zużycie szczotki można sprawdzić poprzez wykręcenie o 1 obrót trzymaka szczotki z obudowy lub z korpusu obrabiarki. Jeżeli szczotka jest zużyta to nastąpi przerwanie dopływu prądu do cewki sprzęgła. Zużyta szczotkę należy wymienić na nową.

WYMAGANIA MONTAŻOWE TRZYMAKA SZCZOTKI



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 = $1 \text{ mm}^2/\text{s}$]

Sposoby smarowania sprzęgieł (od środka przez drążony 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:

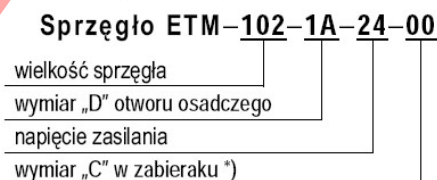
Wielkość sprzęgła	052	062	072	082	092	102	112	122	132	142
Wydatek [l/min.]	0,3	0,3	0,4	0,6	0,8	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0

Przy smarowaniu sprzęgieł od środka (przez drążony 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 $0,03 \pm 0,05$ 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. Trzymak szczotki EMS... lub SV-22 zamontować zgodnie z wymaganiami podanymi na rysunku.
5. Podczas eksploatacji, sprzęgła nie wymagają żadnej regulacji. Należy jedynie okresowo kontrolować:
 - czystość oleju (olej do smarowania powinien być wolny od zanieczyszczeń mechanicznych i chemicznych),
 - zużycie szczotki trzymaka (w praktyce dopuszczalne zużycie szczotki można sprawdzić poprzez wykręcenie o 1 obrót trzymaka szczotki z korpusu; jeżeli szczotka jest zużyta to nastąpi przerwanie dopływu prądu do cewki sprzęgła - zużyta szczotkę należy wymienić na nową).

Sposób oznaczania sprzęgła przy składaniu zamówienia (przykład)



*) w przypadku zamówienia sprzęgła bez zabieraka, należy zawsze wpisać wartość "00", w przeciwnym razie należy wpisać żądany wymiar

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

NIP: 622-173-59-38

REGON: 250769095

Bank: ING BANK ŚLĄSKI W KATOWICACH S.A. O/OSTRÓW WIELKOPOLSKI

KONTO NR: 43 1050 1201 1000 0022 0316 0946