

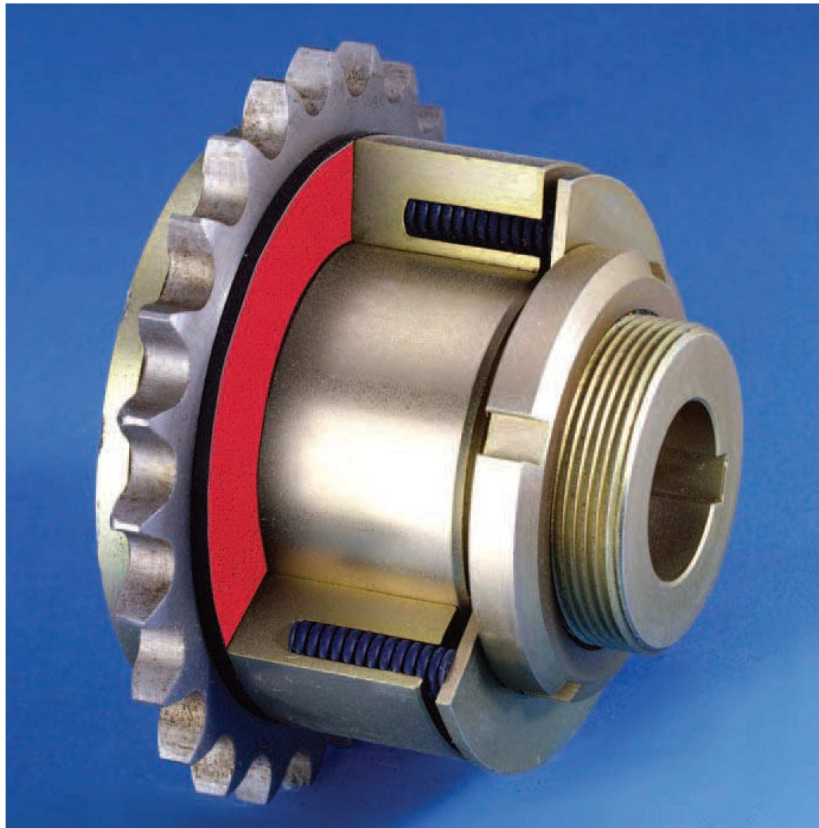
INSTRUKCJA MONTAŻU I OBSŁUGI

E 4.626

sprzęgła przeciążeniowo-ciernego

RIMOSTAT Typ RS, RSC, RSK - wielkość 40 ... 100

2 wydanie polskie: 23.07.1997 pk



Ważne

Przed montażem i uruchomieniem produktu należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję i zwrócić uwagę na podane wskazówki i ostrzeżenia.

Niniejsza instrukcja montażu i obsługi ważna jest tylko przy założeniu, że dobrany został odpowiedni typ sprzęgła do danego przypadku zastosowania. Dobór i projektowanie odpowiedniego sprzęgła nie są tematem niniejszej instrukcji.

W przypadku nieprzestrzegania niniejszej instrukcji bądź błędnego jej interpretowania, traci ważność gwarancja firmy RINGSPANN Sp. z o.o a firma nie ponosi jakiegokolwiek odpowiedzialności za produkt. To samo dotyczy przypadków rozkładania naszego produktu lub dokonywania w nim zmian.

Niniejszą instrukcję należy starannie przechowywać i w przypadku dalszej odsprzedaży załączyć do wyrobu bądź urządzenia, w którym został zamontowany, aby umożliwić dostęp do niej następnemu użytkownikowi.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

- Montaż i uruchomienie naszego produktu może nastąpić tylko przez wyszkolony personel.
- Prace naprawcze mogą być przeprowadzone tylko przez producenta lub autoryzowane przedstawicielstwo firmy RINGSPANN.
- Jeśli istnieje podejrzenie złego funkcjonowania, należy wyłączyć produkt względnie maszynę, w której zamontowano nasz wyrób i powiadomić o tym przedstawicielstwo firmy RINGSPANN GmbH w Polsce:

RADIUS-RADPOL Sp.j. Wiecheć, Labacki, ul. Kolejowa 16B ; 60 185 Skórzewo k/Poznań,
telefony: 61 814 39 28, 61 894 61 58, 61 894 65 03, fax: 61 814 38 43,
nasza strona internetowa: www.radius-radpol.com.pl ; e-mail: info@radius-radpol.com.pl lub do
działu technicznego techniczny@radius-radpol.com.pl

- Przed wszelkimi pracami elektrycznymi należy wyłączyć zasilanie.
- Części obracające się należy zabezpieczyć przed przypadkowym dotknięciem.
- Przy dostawach zagranicznych przestrzegać lokalnych przepisów bezpieczeństwa.



1. Wykonanie sprzęgła przeciążeniowych serii RS

Sprzęgła przeciążeniowe serii RIMOSTAT RS charakteryzują się prostą budową i nadają się do częstego zadziałania. Nastawianie momentu obrotowego odbywa się przez zastosowanie odpowiedniej ilości aktywnych sprężyn, a nie przez zmiany wstępnego napięcia sprężyn.

Dostępne są trzy wersje sprzęgła RIMOSTAT:

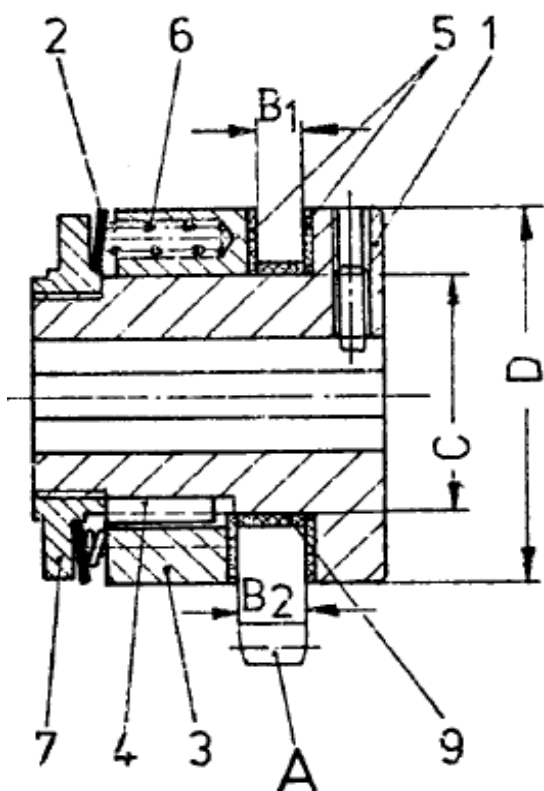
- RS – z tulejkami ślizgowymi w dwóch szerokościach B_x lub B_y lub bez, bez koła łańcuchowego,
- RSK – z kołem łańcuchowym i z tulejkami ślizgowymi,
- RSC – z łańcuchowym sprzęgłem wyrównawczym

2. Budowa

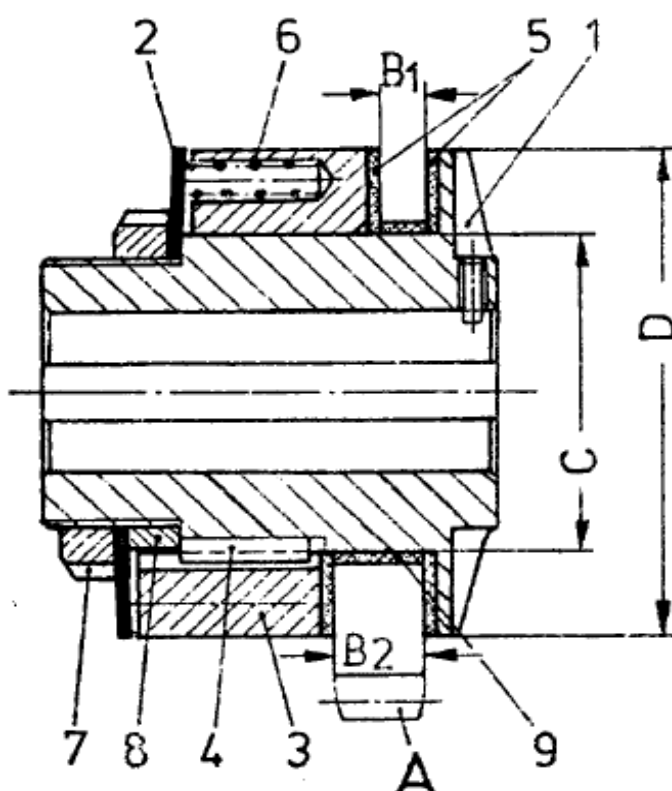
Sprzęgło może być wyposażone w specjalne tulejki ślizgowe, służące do mocowania koła łańcuchowego. Tulejka dostępna jest w dwóch szerokościach B. Możliwe są wykonania:

- z nastawionym momentem obrotowym lub bez; zamówienie nastawionego momentu obrotowego sprzęgła możliwe tylko w przypadku zamówienia gotowego otworu.
- z otworem wstępnym lub gotowym.

Pomiędzy okładziny montowane jest koło odbiorcze napędu (np. łańcuchowe). W momencie dostawy sprzęgło wyposażone jest w komplet sprężyn służących do regulacji momentu obrotowego. Piasta ma otwór wstępny lub gotowy. W przypadku wyboru gotowego otworu możliwe jest fabryczne nastawienie sprzęgła na żądany moment obrotowy.



Rys. 1: RS 40 – 63



Rys. 2: RS 80 - 100

Oznaczenia części:

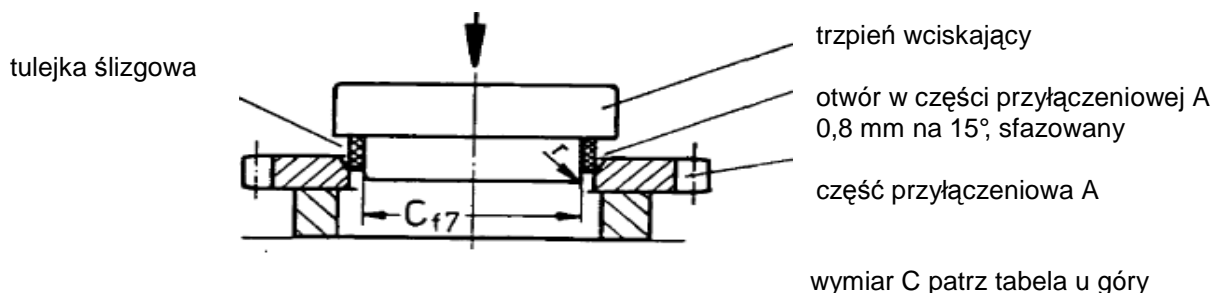
A część przyłączeniowa (np. koło łańcuchowe)

1	piasta	6	sprężyna dociskowa
2	pierścień dociskowy	7	nakrętka piasty
3	wspornik sprężyn	8	tulejka dystansowa
4	wpust	9	tuleja ślizgowa
5	okładzina cierna		

Wielkość sprzęgła RS, RSC	Ilość sprężyn	D [mm]	C [mm]	B1 [mm]	B2 [mm]	Klucz do nakrętki piasty poz. nr 7	Moment dokręcania poz. 7
40	18	40	25	4,4	7	Klucz maszynowy płaski SW 36	40 Nm
50	18	50	32	5,2	8,7	Klucz maszynowy płaski SW 36	80 Nm
63	18	63	40	5,8	10,5	Klucz maszynowy płaski SW 50	120 Nm
80	30	80	50	5,8	15,3	Klucz hakowy A58-62	300 Nm
100	30	100	65	8,7	18	Klucz hakowy A68-75	500 Nm

3. Montaż części przyłączeniowej A

Celem ułożyskowania tulei ślizgowej zaleca się jej wciśnięcie do części przyłączeniowej A za pomocą trzpienia, zgodnie z rys.3.



Rys. 3: Włoczenie tulei ślizgowej do części A za pomocą trzpienia (ścianki tulei ślizgowej lub otwór przyłączeniowy lekko naoliwić)

Odkręcić nakrętkę piasty (7) za pomocą odpowiedniego klucza (patrz powyższa tabela). Zdjąć pierścień dociskowy (2) i wspornik sprężyn (3) ze sprężynami dociskowymi (6) wewnątrz. Następnie zdjąć wpust (4) i przednią wykładzinę cierną (5). Nasunąć przyłączy A.

Zmontować w odwrotnej kolejności. Lekko sprężynujące pierścienie dociskowe (2) należy zamontować tak, jak pokazano na rysunku powyżej. Nakrętkę piasty (7) zawsze dokręcać mocno aż do oporu, przy czym dla wielkości sprzęgła 40-63 kierunek nakręcania nakrętki piasty uzależniony jest od szerokości części przyłączeniowej (B_1 lub B_2) – patrz rysunek sprzęgła powyżej. Sprzęgła o wielkości 80-100 dostarczane są z wmontowaną tulejką dystansową (8) dostosowaną do większej szerokości B_2 . Przy zabudowie części przyłączeniowej o mniejszej szerokości B_1 należy wówczas ją usunąć.

4. Smarowanie

Tuleja ślizgowa pracuje na sucho, tzn. nie wymaga ona żadnego dodatkowego smarowania .

5. Docieranie

Stały moment obrotowy poślizgu jest zagwarantowany wówczas, gdy sprzęgło poślizgowe z zamocowanym kołem przyłączeniowym dotarte zostanie zgodnie z podaną poniżej tabelą.

Docieranie nie jest konieczne przy wielkościach sprzęgieł 40-63 oraz gdy sprzęgło poślizgowe dostarczona będzie przez firmę RINGSPANN razem z częścią przyłączeniową A oraz z nastawionym momentem obrotowym.

Wielkość RS, RSC	Czynna ilość sprężyn	Obroty docierania	Czas docierania
80.1 do 100.1	30	60 min ⁻¹	0,5 min
80.2 do 100.2	30	30 min ⁻¹	0,5 min

6. Regulacja momentu obrotowego

Po dotarciu sprzęgła pozostawić je aż do ostygnięcia.

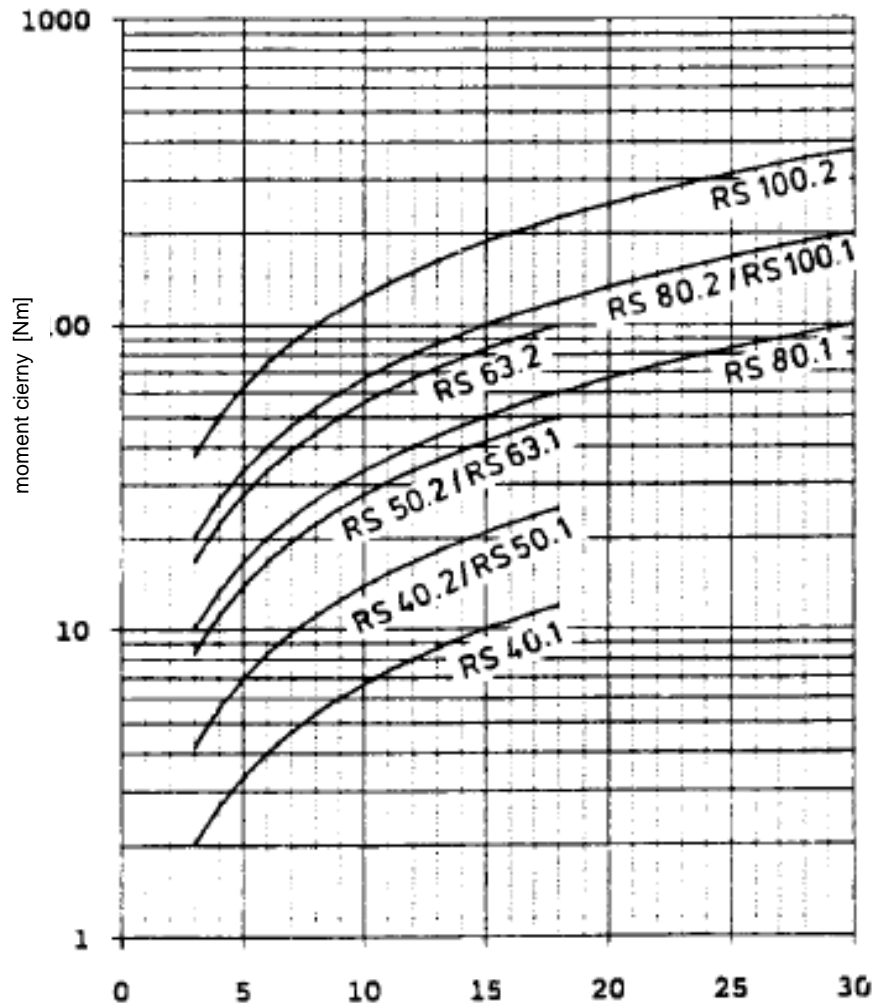
Celem ustawienia momentu obrotowego zalecany jest demontaż, patrz rozdział 2, aż do momentu, gdy będzie można wyjąć sprężyny dociskowe (6). Ilość sprężyn (6), które należy zamontować w sprzęgle celem osiągnięcia danego momentu obrotowego, podana jest w przybliżeniu na wykresie zamieszczonym obok.

Dokładne nastawienie momentu obrotowego możliwe jest tylko przez dokonanie pomiaru momentu. W tym celu należy zawiesić ciężarki na dźwigni (patrz rys.2) połączonej z przyłączem A.

W przypadku wolnoobrotowych piast poślizgowych należy doprowadzić wspornik do równowagi przez regulację ciężaru P i następnie wyliczyć moment obrotowy, jaki chcemy przenieść:

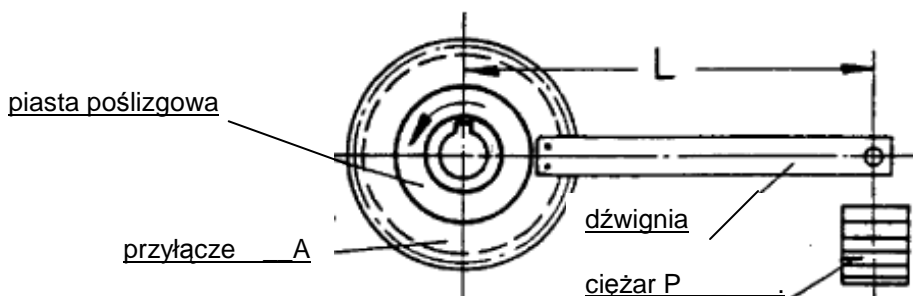
$$M = L \cdot 9,81 [P + 0,5 G]$$

M – moment obrotowy w Nm,
L – długość dźwigni w m,
P – ciężar w kg,
G – ciężar dźwigni w kg



Rys. 4.

ilość sprężyn dociskowych →



Rys.5

W przypadku zastosowań sprzęgła przy większych obrotach należy zwrócić uwagę na równomierne rozmieszczenie sprężyn.