

Instrukcja montażu i eksploatacji szyn naciągowych do silników elektrycznych

1. Części składowe

- 1 szyna naciągowa
- 2 śruba napinająca
- 3 śruba mocująca z nakrętką

2. Wykonanie

Szyny wykonane są z żeliwa szarego GG-20 wg normy DIN 1691 względnie ze stali. Razem ze szyną (1) dostarczane są: śruba napinająca (2) i śruby mocujące (3) wraz z nakrętkami.

Osobno zamawiać można śruby kotwowe z nakrętkami wg normy DIN 529 służące do mocowania szyn do podłoża.

Strona dolna szyny jest nie obrobiona. Obróbkę wykonujemy na życzenie.

3. Wskazówki bezpieczeństwa

- ❖ Luźne śruby stwarzają niebezpieczeństwo, dlatego należy zwracać uwagę na to, aby dokręcać śruby zalecanym momentem dokręcania i sprawdzać je pewien czas.
- ❖ Nie wolno podejmować regulacji szyn przy włączonym silniku! Podczas prac zabezpieczyć należy wyłącznik główny silnika przed przypadkowym załączeniem.

4. Mocowanie szyn naciągowych

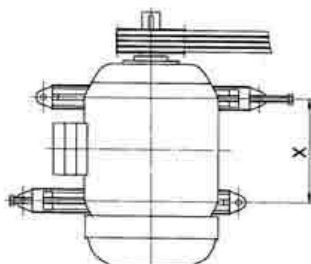
Okresowo sprawdzać prawidłowe dokręcenie śrub kotwowych, gdyż po pewnym czasie pracy mogą się poluzować.

Przy mocowaniu szyn na ramach, płytach i innych elementach stosować należy szyny z obrobioną częścią dolną, co pozwoli uniknąć pęknięć szyn przy dokręcaniu śrub fundamentowych.

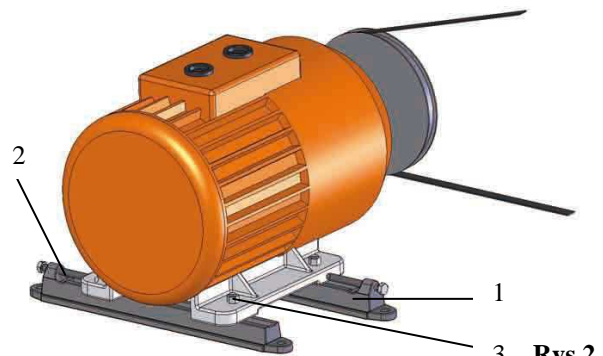
Powierzchnia przylegania szyn powinna być wypoziomowana.

Zapewnić odpowiednią ilość miejsca umożliwiającą dokręcanie śrub kluczem płaskim.

4.1. Usytuowanie szyn



Rys. 1



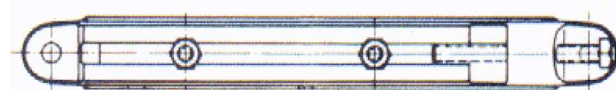
Rys. 2

Dotrzymać należy rozstaw szyn zgodny z rozstawem łap silnika X. Usytuowanie śrub naciągowych na przemian – patrz rys. 1.

Należy zwrócić uwagę na to, aby szyny usytuowane były wobec siebie równolegle. Maksymalna odchyłka równoległości nie powinna przekraczać wartości $X \pm 1$ mm. Wysokość szyn względem siebie sprawdzić można za pomocą poziomicy.

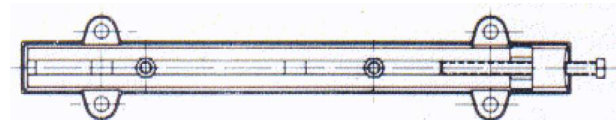
Wymiary fundamentu do śrub fundamentowych wykonać wg wytycznych lub rysunku firmy Desch. Momenty dokręcania śrub podane mogą być przez dostawcę. Przy dostawie z Descha obowiązuje Tabela 2 umieszczona poniżej.

5. Szyny naciągowe żeliwne



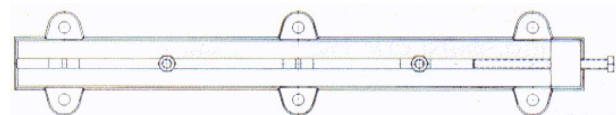
Rys.3: Wielkość mała szyny:

- wykonanie lekkie A 250 - 650 mm
- wykonanie wg DIN 42923 265 - 500 mm



Rys.4: Wielkość średnia szyny:

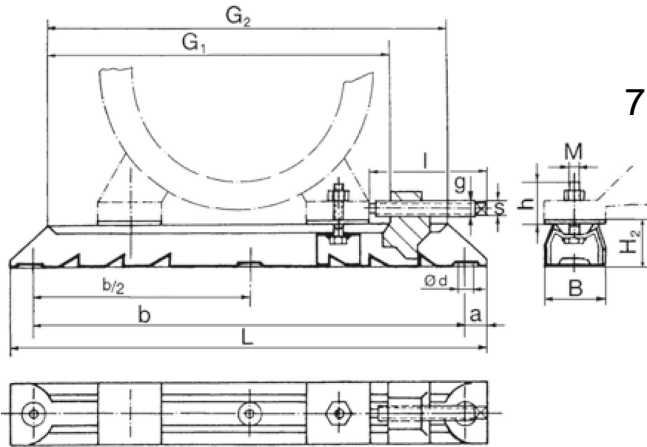
- wykonanie lekkie B 700 - 1 500 mm
- wykonanie wg DIN 42923 630 - 1 000 mm



Rys.5: Wielkość duża szyny:

- wykonanie lekkie C 1 600 - 2 200 mm

6. Szyny nciągowe stalowe



Rys.6: WielkoŹci szyny:

- wykonanie z przesuwnym zaciskiem
312/6 – 686/16 (L [mm] / M Źruby)
- wykonanie z przyspawanym zaciskiem
864/16 – 1330/24 (L [mm] / M Źruby)

Szyna stalowa dostarczana sŹ ze ŹrubŹ napinajŹcŹ i Źrubami mocujŹcymi wraz z nakrŹtkami. Źruby kotwowe z nakrŹtkami wg normy DIN 529 naleŹy zamawiać osobno.

7. Mocowanie silnika

Po ułozeniu silnika na szynach nciągowych dokrŹcić naleŹy nakrŹtki mocujŹce (3) na tyle, aby silnik dał siŹ jeszcze przesuwać na szynach.

Dokładnie usytuowanie silnika nastŹpuje za pomocŹ Źrub napinajŹcych (2). Dla napŹdów pasowych lub łańcuchowych w ten sposb wykonuje siŹ (według danych dostawcy) wstŹpne napiŹcie pasa wzglŹdzie łańcucha.

Po tej czynnoŹci nastŹpuje dokrŹcenie nakrŹtek mocujŹcych (3) na Źrubach momentem dokrŹcania podanym w tabeli 1.

8. Tabele momentów dokrŹcania

Tabela 1: Momenty dokrŹcania dla nakrŹtek mocujŹcych (poz.3)

Typ szyny nciągowej	A 250 265 315	A 330 355 400	A 400 A 450 500	A 550 A 600 A 650 630	B 700 do B 950 800	B 1000 do B 1500 1000	C 1600 C 1700 C 1900	C 2200
NakrŹtka	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 27	M 30
Moment dokrŹcania [Nm]	9,5	18	32	80	153	265	400	530

Tabela 2: Momenty dokrŹcania dla Źrub fundamentowych (kotwowych) (dostŹpnych na Źyczenie)

Typ szyny nciągowej	265	A 250 315 355	A 330 do A 500 400	A 550 do A 650 B 700 do B 950 500	B 1000 B 1100 B 1200 800 1000	B 1300 B 1400 B 1500 C 1600 C 1700	C 1900 C 2200
NakrŹtka	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 30
Moment dokrŹcania [Nm]	9,5	18	32	80	153	265	530

3 wydanie polskie: 04. 2012 pk

Wyłączny przedstawiciel firmy DESCH Antriebstechnik GmbH & Co. KG w Polsce:

RADIUS-RADPOL Sp. j.

Wiecheć, Łabacki

ul. Kolejowa 16b

60 185 Skórzewo k/ Poznania

Tel: 61 814 39 28 , 61 894 61 58 , 61 894 65 03

Fax: 61/ 814 38 43

e-mail do działu technicznego: techniczny@radius-radpol.com.pl

e-mail ogólny: info@radius-radpol.com.pl

nasza strona internetowa: www.radius-radpol.com.pl