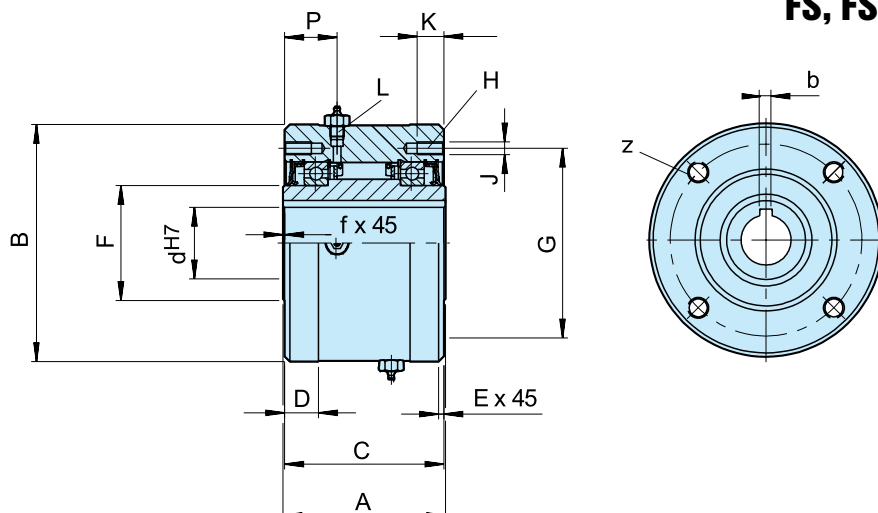


FS, FSO, HPI 750-1027

FSO

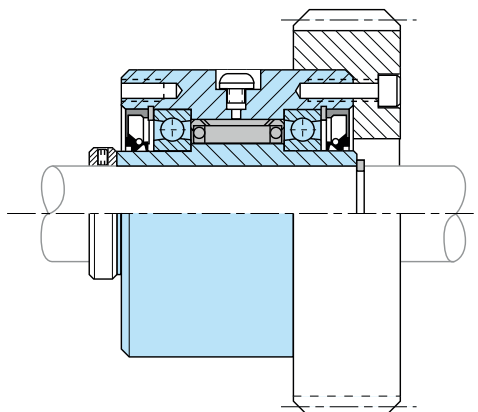


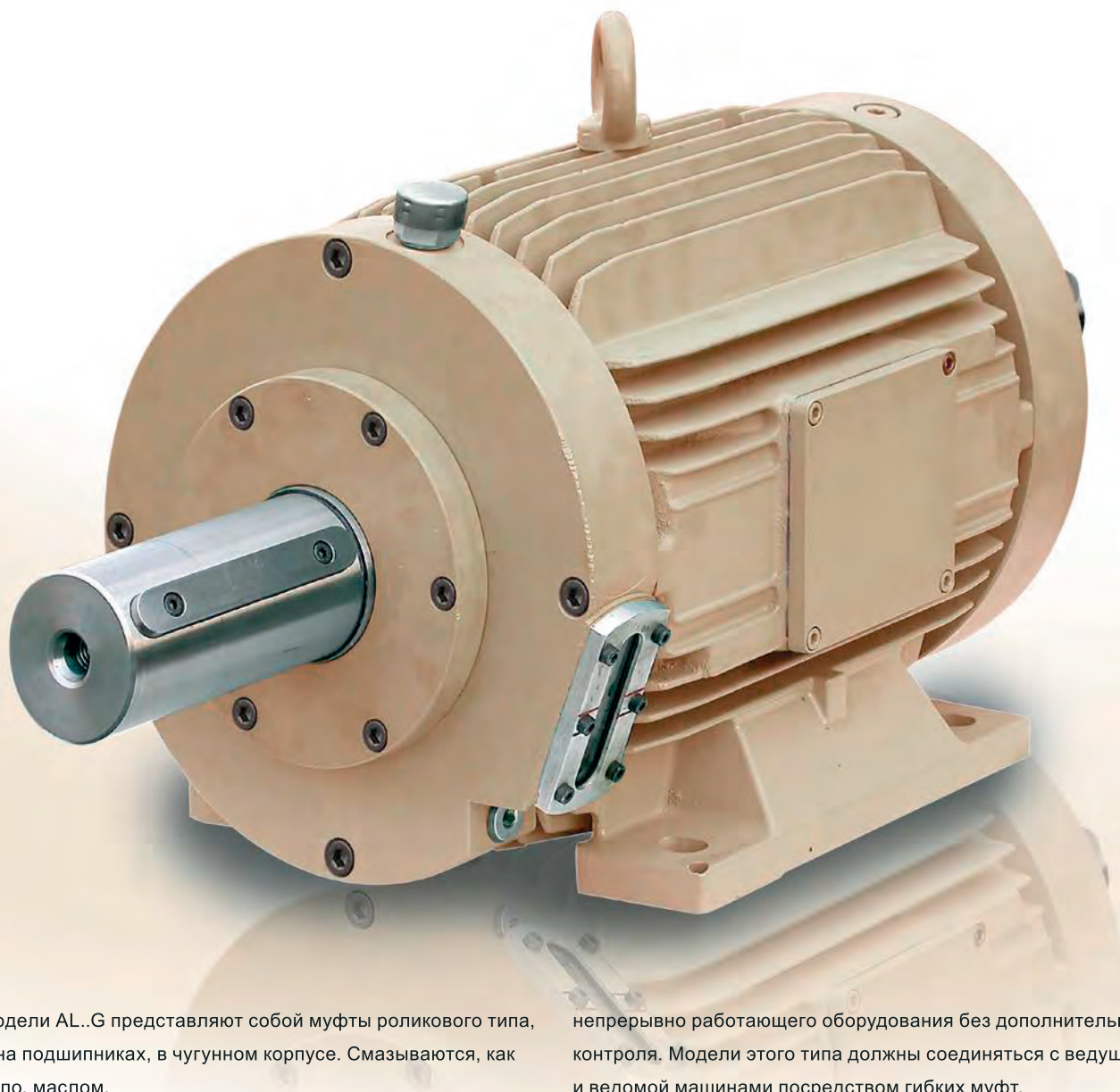
Тип	Размер		Обгонные скорости											Номер							Смазка			Масса	Момент сопротивления
FSO FS HPI		$T_{KN}^{1)}$ [Нм]	$n_{max}^{2)}$ [об/мин]	$n_{max}^{3)}$ [об/мин]	$d^{H7}-bxh$ [мм]	$d^{4)}$ мин-макс [мм]	A [мм]	$B^{5)}$ -0,05 [мм]	C [мм]	D [мм]	E [мм]	F [мм]	G [мм]	z	J	K [мм]	L [дюйм]	P [мм]	f [мм]	FSO [мл]	HPI [мл]	FS [мл]		T_R [Нсм]	
					65-18x11																				
					70-20x12																				
	750	9660	1800/650	1000/650	75-20x12	57–87	152,4	222,25	149,2	31,7	1,6	107,74	177,8	8*	M12*	25	1/2-20	49,2	1,6	222	384	207	38	5,08	
					80-22x14																				
					85-22x14																				
	800	17940	1500/525	850/525	80-22x14	66–112	152,4	254,00	149,2	31,7	1,6	139,70	227,0	8	M12	25	1/2-20	49,2	1,6	222	444	251	46	7,12	
					90-25x14																				
					100-28x16																				
					110-28x16																				
	900	24408	1350/500	700/500	100-28x16	92–138	161,9	304,80	158,7	34,9	1,6	161,92	247,65	10	M16	32	1/2-20	54	1,6	532	473	340	71	8,47	
					110-28x16																				
					120-32x18																				
					130-32x18																				
					130-32x18																				
	1027	36612	700/375	500/375	150-36x20	125–177	168,3	381,00	165,1	34,9	3,2	228,60	298,45	12	M16	32	1/2-20	54	3,2	651	946	473	113	13,56	
					175-45x25																				

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1) $T_{max} = 1.2 \times T_{KN}$
» См. раздел «Выбор», с. 7-11
- 2) Внутреннее кольцо/внешнее кольцо
- 3) Внутреннее кольцо/внешнее кольцо
- 4) Отверстия с дюймовыми размерами под заказ
- *) Шесть отверстий, равномерно расположенных через 60 °,
и два дополнительных отверстия через 180 °.
- 5) Допуск для размеров от 900 до 1027: -0,08

ПРИМЕР МОНТАЖА



МОДЕЛЬ **AL..G**

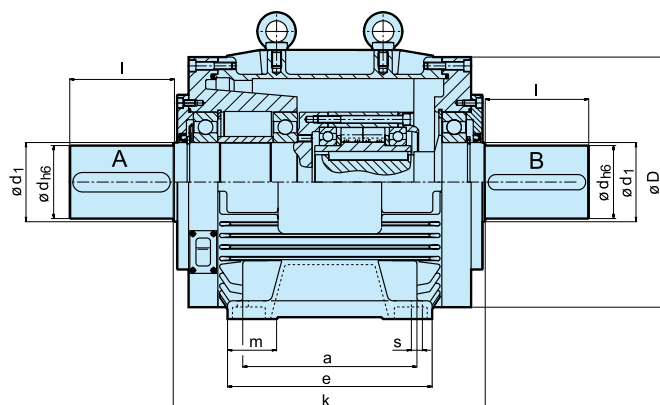
Модели AL..G представляют собой муфты роликового типа, на подшипниках, в чугунном корпусе. Смазываются, как правило, маслом.

Эта модель разработана для сдвоенных или резервных приводов тяжелого оборудования с высокой мощностью и высокими скоростями, например промышленных вентиляторов, насосов и турбин. Корпус обеспечивает охлаждение через свою поверхность, вмещает большой объем масла и обеспечивает высокую степень безопасности для

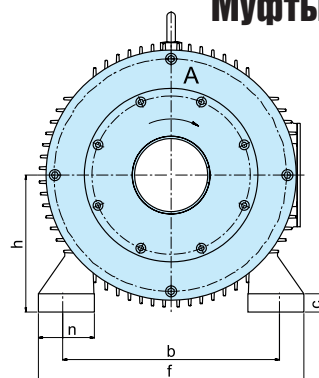
непрерывно работающего оборудования без дополнительного контроля. Модели этого типа должны соединяться с ведущей и ведомой машинами посредством гибких муфт.

Система принудительной смазки обеспечивает бесконтактную работу гидросистемы во время обгона. Величины скорости обгона приведены для температуры окружающего воздуха 40°C. Дополнительное воздушное охлаждение может быть поставлено по заказу.

МУФТЫ AL..G



Муфты AL..G



Тип	Размер		Скорость обгона вала А.															Масса
Муфты AL..G		T _{кн} ⁽¹⁾ [Нм]	n _{max} [об/мин]	d _{h6} [мм]	l [мм]	k [мм]	D [мм]	d ₁ [мм]	h [мм]	m [мм]	n [мм]	f [мм]	e [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	c [мм]	[кг]
	30-G1	500	5500	38	80	280	194	45	100	33,5	42	200	175	140	160	14	14	50
	50-G3	2125	3400	65	140	430	310	80	160	58	71,5	318	260	210	254	18	22	115
	60-G3	3500	2900	75	140	430	310	80	160	58	71,5	318	260	210	254	18	22	125
	70-G3	5750	2600	75	140	430	310	80	160	58	71,5	318	260	210	254	18	22	138
	80-G4	8500	2400	90	170	510	434	95	225	80,5	92	436	346	286	356	22	30	284
	90-G4	14500	2000	120	170	510	434	130	225	80,5	92	436	346	286	356	22	30	300
	100-G4	20000	1500	120	210	510	434	130	225	80,5	92	436	346	286	356	22	30	330
	120-G5	31250	1300	120	210	800	610	140	315	100	131	620	550	457	508	30	46	980
150-G5	70000	1200	160	250	800	610	190	315	100	131	620	550	457	508	30	46	1100	

ПРИМЕЧАНИЯ

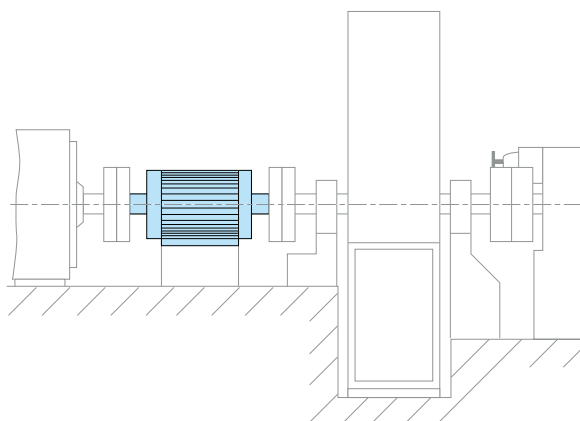
1) $T_{max} = 2 \times T_{KN}$
» См. раздел «Выбор», с. 7–13

Шпоночный паз в соответствии с DIN 6885.1

направление вращения, если смотреть со стороны вала «А»:
«R» Вал «А» обгоняет по часовой стрелке, «L» Вал «А» обгоняет против часовой стрелки
Примечание. Функция постоянного обгона может осуществляться ведомым валом «А»

» См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12–13.

ПРИМЕР МОНТАЖА



МОДЕЛЬ **CEUS**

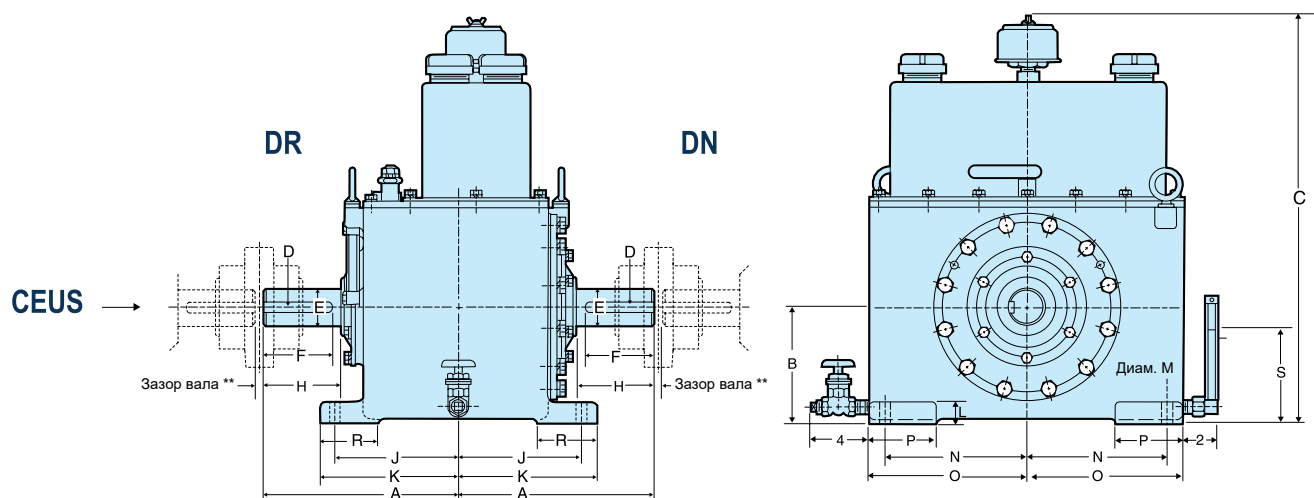
Модели CEUS из группы продуктов CECON представляют собой односторонние муфты сцепления роликового типа на подшипниках и автономные, в чугунном корпусе. Смазываются, как правило, маслом.

Эта модель разработана для сдвоенных или резервных приводов тяжелого оборудования с высокой мощностью и высокими скоростями, например промышленных вентиляторов, насосов и турбин.

Корпус обеспечивает охлаждение через свою поверхность, вмещает большой объем масла и обеспечивает высокую

степень безопасности для непрерывно работающего оборудования без специального надзора.

Устройства этого типа подсоединяются к ведущей и ведомой машине с помощью гибких муфт. Система принудительной смазки обеспечивает бесконтактную работу гидросистемы во время обгона. Масло непрерывно очищается через внутренние фильтры. Подробный каталог по моделям CECON по заказу. Величины скорости обгона приведены для температуры окружающего воздуха 40°C.



Тип	Размер		Скорость обгона вала DN																	Масса
CEUS		T _{KN} ¹⁾ [Нм]	n _{max} [об/мин]	A [мм]	B [мм]	C [мм]	D [мм]	E [мм]	F [мм]	H [мм]	J [мм]	K [мм]	L [мм]	M [мм]	N [мм]	O [мм]	P [мм]	R [мм]	S [мм]	 [кг]
	5C	680	6000	215,90	120,65	546,1	9,40 x 4,83	39,69	76,20	81,03	139,70	161,80	31,75	17,53	171,45	193,55	79,25	79,25	95,25	100
	1M	1355	5600	249,17	146,05	596,9	9,40 x 4,83	44,45	95,25	98,30	161,80	184,15	31,75	17,53	161,80	206,25	88,90	88,90	117,35	146
	2M	2710	4200	295,15	174,50	647,7	15,75 x 7,87	58,74	114,30	117,35	187,20	209,55	31,75	17,53	212,60	238,00	101,60	88,90	139,70	200
	4M	5425	3600	325,37	196,85	698,5	15,75 x 7,87	69,85	133,35	136,40	196,85	222,25	31,75	17,53	228,60	254,00	101,60	101,60	155,45	255
	8M	10845	3000	374,65	218,95	742,95	22,10 x 11,18	84,14	152,40	155,45	231,65	260,35	38,10	20,57	222,25	273,05	101,60	101,60	171,45	354
	12M	16270	2500	433,32	244,35	793,75	25,40 x 12,70	98,48	171,45	176,28	273,05	301,50	38,10	26,92	231,65	288,80	114,30	114,30	190,50	545
	18M	24405	2300	481,08	285,75	857,25	25,40 x 12,70	109,54	190,50	195,33	295,15	326,90	44,45	33,27	260,35	330,20	127,00	127,00	225,30	726
	30M	40675	2000	533,40	323,85	952,5	31,75 x 15,75	128,59	215,90	218,95	333,25	374,65	44,45	33,27	323,85	393,70	139,70	139,70	254,00	908
	42M	56945	1700	580,90	368,30	1028,7	38,10 x 19,05	149,23	228,60	231,65	365,00	403,10	50,80	33,27	368,30	444,50	152,40	152,40	285,75	1134
60M	81350	1400	628,65	406,40	1104,9	44,45 x 22,10	177,80	266,70	269,75	387,35	425,45	50,80	33,27	406,40	482,60	152,40	152,40	311,15	1361	

ПРИМЕЧАНИЯ

1) Порядок подбора муфты по крутящему моменту. Номинальный крутящий момент для данной области применения:

$$T_{appr} (Nm) = \frac{9550 \times P (кВт)}{n (об/мин)}$$

Крутящий момент по каталогу CECON равен:

$$T_{KN} \geq T_{appr} \times 1,5$$

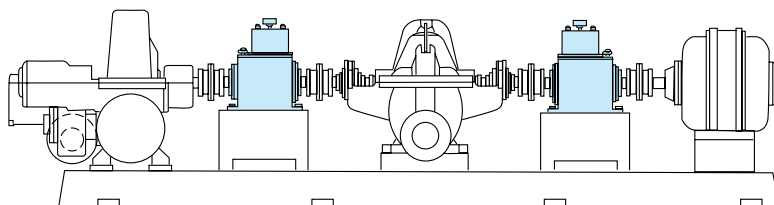
Размеры преобразованы из дюймовой системы в метрическую

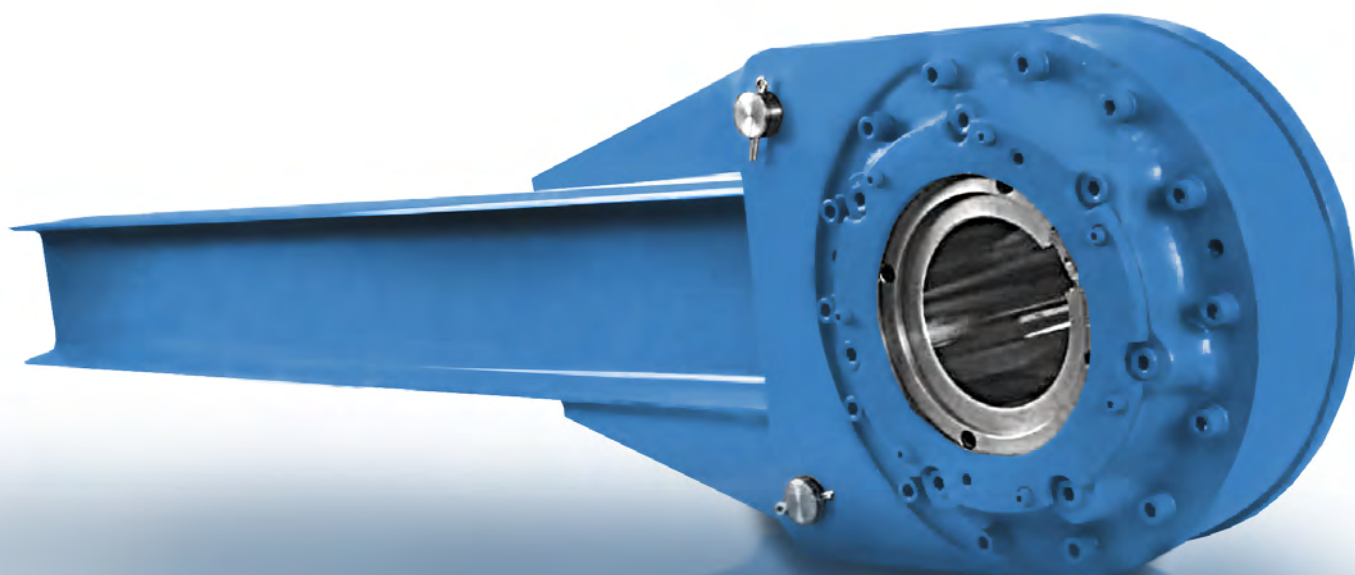
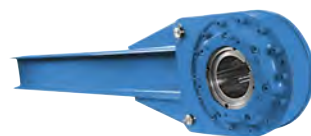
Направление вращения, если смотреть со стороны вала «DR»: «R» Вал «DR» вращается по часовой стрелке, «L» Вал «DR» вращается против часовой стрелки

Примечание. Функция непрерывного обгона осуществляется приводимым валом «DN»

» См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12–13.

ПРИМЕР МОНТАЖА



МОДЕЛЬ **BC MA**

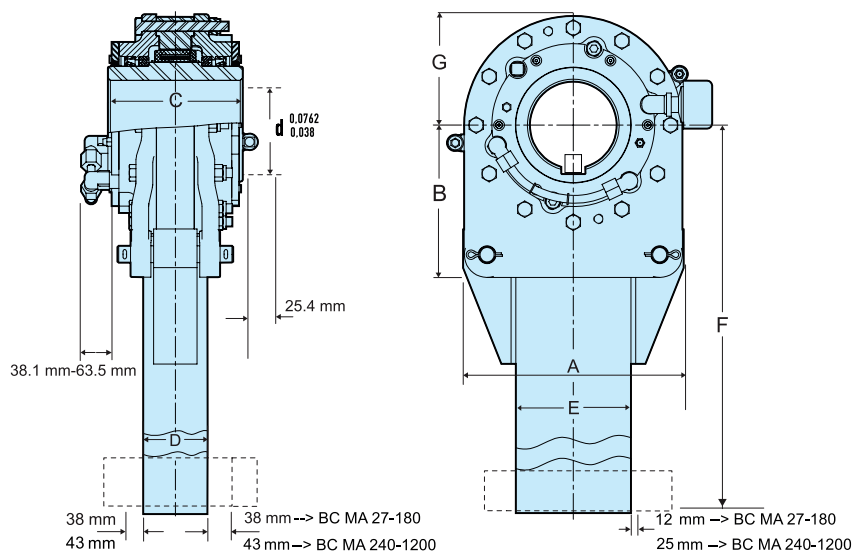
одноэлементную балку «I», которая подсоединяется к стопору обратного хода двумя точными штифтами моментного рычага. Это значительно упрощает монтаж в полевых условиях. Рычаг можно ориентировать вверх, вниз или под углом, чтобы обеспечить однородную нагрузку на крышки.

- Полость для консистентной смазки и цельнометаллические лабиринтные уплотнения с графитом.

Подробный каталог по заказу.

BC MA

BC MA



Тип	Размер	Отверстие		Обгонная скорость								Масса
		d_{max}	$T_{KN}^{1)}$ [Нм]	n_{max} [об/мин]	A [мм]	B [мм]	C [мм]	D [мм]	E [мм]	F [мм]	G [мм]	[кг]
BC	27MA	165	36 607	150	384	254	222	98	178	1676	191	207
	45MA	180	61 012	135	445	289	235	105	203	1829	216	276
	63MA	205	85 417	120	498	311	244	127	254	1981	244	381
	90MA	235	122 024	105	584	362	276	140	305	2083	270	520
	135MA	265	183 035	90	654	406	314	143	381	2235	308	690
	180MA	300	244 047	80	772	419	330	159	457	2388	349	966
	240MA	360	325 396	70	876	457	387	162	508	2540	413	1242
	300MA	360	406 745	70	876	457	413	162	508	2745	413	1720
	375MA	460	508 432	60	1041	584	445	203	622	3048	495	2760
	540MA	540	732 142	60	1194	673	527	257	692	3658	578	4140
	720MA	540	976 271	60	1194	673	552	257	692	3658	578	4545
	940MA	540	1 274 600	60	1220	700	584	257	692	3960	610	5455
	1200MA	600	1 626 000	60	1320	750	625	267	762	4267	660	6591

ПРИМЕЧАНИЯ

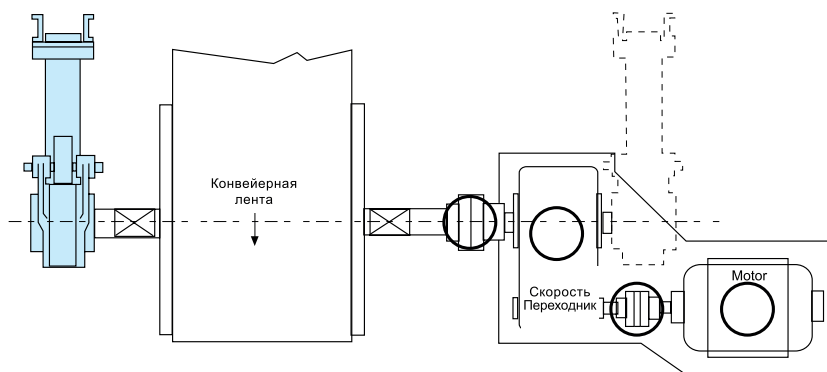
1) $T_{max} = 1,75 \times T_{KN}$

Дюймовые отверстия по заказу
Шпоночный паз в соответствии с DIN 6885.1
Для типоразмера 1200MA TBD

Более подробную информацию см. в отдельном каталоге.

» См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12–13.

ПРИМЕР МОНТАЖА



МОДЕЛЬ **RSCI 20-130**

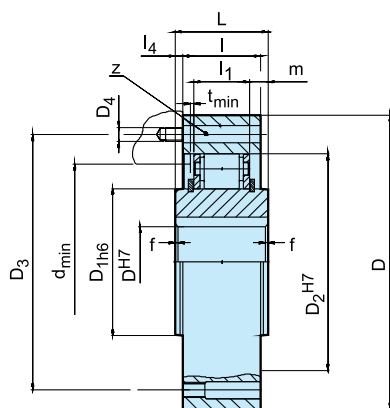
Модель RSCI представляет собой центробежную обгонную муфту с подъемом кулачков от центробежных сил, с вращением внутреннего кольца. Для обгонного вращения предназначено только внутреннее кольцо. Эта модель не является самонесущей.

Для обеспечения концентричности внутреннего и внешнего колец и выдерживания осевой и радиальной нагрузки необходимо задействовать подшипники, как показано на следующей странице. Необходимо проверить концентричность и пределы биения. Модели RSCI допускается смазывать всеми видами смазки, применяемыми

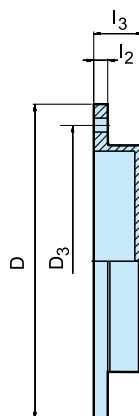
в настоящее время в силовых передачах. Возможен монтаж этих обгонных муфт непосредственно в редукторы без специально предназначенной для муфт смазки. Как правило, достаточно смазки по типу масляного тумана. Использование консистентной смазки допускается, если устройство работает в основном в обгонном режиме, как у двигателей Е.

При использовании в качестве стопора обратного хода необходимо убедиться в том, что обгонная скорость не будет ниже минимальной скорости, указанной в таблице. Дополнительную информацию см. на с. 74 (RSCI 180–300).

RSCI



F8



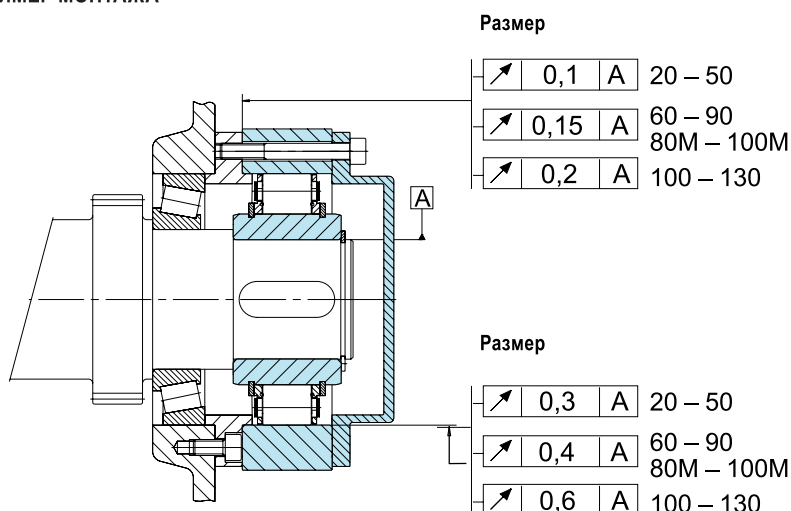
RSCI 20-130

Тип	Размер	Скорости										Номер													Масса	
RSCI	d^{H7} [мм]	$T_{KN}^{1)}$ [Нм]	$n_{max}^{2)}$ [об/мин]	$n_{imin}^{3)}$ [об/мин]	$n_{imax}^{4)}$ [об/мин]	$D^{5)}$ [мм]	D_{th6} [мм]	D_2^{H7} [мм]	D_3 [мм]	D_4 [мм]	z	L [мм]	I [мм]	I_1 [мм]	I_4 [мм]	$f \times 45^\circ$ [мм]	d_{min} [мм]	M [мм]	t_{min} [мм]	I_2 [мм]	I_3 [мм]	RSCI [кг]	F8 [кг]			
	20	212	315	750	15000	90	36	66	78	M6	6	35	35	25	0	0,8	52	5	1	8	16	1,5	0,3			
	25	319	300	725	14000	95	40	70	82	M6	6	35	35	25	0	1,0	56	5	1	8	16	1,6	0,4			
	30	375	290	700	11000	100	45	75	87	M6	6	35	35	25	0	1,5	62	5	1	8	16	1,8	0,4			
	35	550	280	670	11000	110	50	80	96	M6	8	35	35	25	0	1,5	66	5	1	8	16	2,1	0,5			
	40	800	260	630	8000	125	60	90	108	M8	8	35	35	25	0	1,5	76	5	1	10	21	2,7	0,7			
	45	912	255	610	7000	130	65	95	112	M8	8	35	35	25	0	1,5	82	5	1	10	21	2,9	0,9			
	50	1400	235	560	6000	150	80	110	132	M8	8	40	40	25	0	1,5	100	7,5	1	10	21	4,3	1			
	60	2350	210	510	6000	175	85	125	155	M10	8	60	50	36	5	2,0	110	12	2	12	35	6,5	1,8			
	70	3050	195	470	4000	190	100	140	165	M10	12	60	50	36	5	2,0	120	12	2	12	35	8,6	1,9			
	80	4500	180	440	4000	210	120	160	185	M10	12	70	60	36	5	2,0	140	17	3	12	35	12,5	2,6			
	80M	5800	155	375	4000	210	120	160	185	M10	12	70	60	46	5	2,0	140	12	2	12	35	13,1	2,6			
	90	5600	170	410	3000	230	140	180	206	M12	12	80	70	36	5	2,5	165	22	3	12	35	17,4	3,0			
	90M	8700	145	350	3000	245	140	180	206	M12	12	80	70	46	5	2,5	160	17	2	12	35	18,3	3,0			
	100	10500	145	355	3000	290	140	210	258	M16	12	90	80	52,6	5	2,5	180	18,6	3	15	37	28	5,0			
	100M	16000	140	340	2400	290	170	210	258	M16	12	90	80	63	5	2,5	200	13,5	2	12	35	30	5,0			
130	15750	135	330	2400	322	170	240	278	M16	12	90	80	52,6	5	3,0	210	18,6	3	15	37	35	6,0				

ПРИМЕЧАНИЯ

- $T_{max} = 2 \times T_{KN}$
» См. раздел «Выбор», с. 7–11
 - Максимально допустимая скорость передачи вращающего момента n_{max} не должна быть превышена при передаче момента.
 - Минимально допустимая обгонная скорость n_{imin} не должна быть ниже при непрерывной работе. Возможно снижение минимальной скорости по запросу.
 - Внутреннее обгонное кольцо
Шпоночный паз в соответствии с DIN 6885.1
 - Допуск +1
- Крышу F8 следует заказывать отдельно
» См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12–13.
- Иные диаметры отверстий по заказу

ПРИМЕР МОНТАЖА



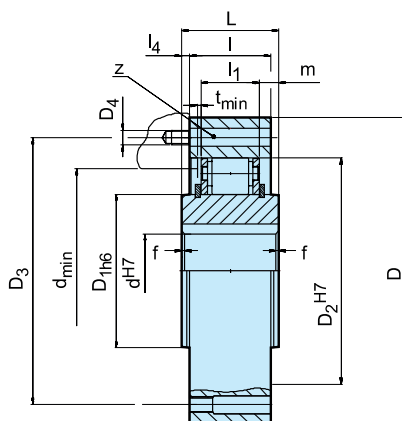
МОДЕЛЬ **RSCI 180-300**

Модель RSCI представляет собой центробежную обгонную муфту с подъемом кулачков от центробежных сил, с вращением внутреннего кольца. Для обгонного вращения предназначено только внутреннее кольцо.

Первоначально спроектированная в качестве стопора обратного хода, эта модель используется как обгонная муфта в блоках шкивов, у которых обгонная скорость высокая, но ско-

рость привода низкая и не превышает максимальную скорость привода, указанную в таблице. Для центрирования внешнего кольца необходимо использовать внутреннее отверстие. Центрирующий выступ не должен контактировать с обоймой. Дополнительную информацию см. на с. 72 (RSCI 20-130).

RSCI



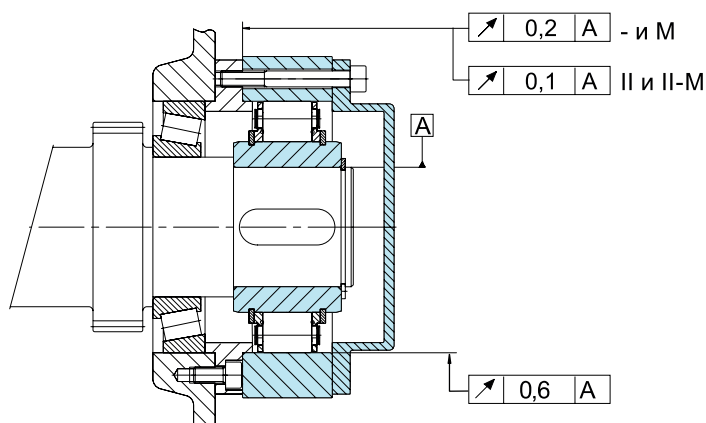
Тип	Размер	Крутящий момент	Скорости									Номер											Масса
RSCI	d ^{H7} [мм]	T ⁽¹⁾ [кН]	n ⁽²⁾ _{max} [об/мин]	n ⁽³⁾ _{min} [об/мин]	n ⁽⁴⁾ _{max} [об/мин]	D ⁽⁵⁾ [мм]	D _{1h6} [мм]	D ₂ ^{H7} [мм]	D ₃ [мм]	D ₄ [мм]	z	L [мм]	I [мм]	I ₁ [мм]	I ₄ [мм]	f × 45° [мм]	d _{min} [мм]	M [мм]	t _{min} [мм]	[кг]			
	180	31500	115	285	1300	412	240	310	360	M20	12	90	80	53	5	3,5	280	18,6	3	59			
	180 M	50000	90	220	1300	422	240	310	370	M20	18	120	120	83	0	4	280	18,5	2	92			
	180 II	63000	115	285	1300	412	240	310	360	M20	24	160	160	118	0	3,5	280	21	3	116			
	180 II-M	100000	90	220	1300	425	240	310	370	M24	24	240	240	176	0	4	280	31	3	190			
	220	42500	110	265	1100	470	290	360	410	M20	16	105	80	60	12,5	4	330	19,5	3	90			
	220 M	68000	85	205	1100	480	290	360	410	M24	16	120	120	83	0	4	330	18,5	2	109			
	220 II	85000	110	265	1100	480	290	360	430	M24	18	160	160	130	0	4	330	15	3	159			
	220 II-M	136000	85	205	1100	490	290	360	425	M30	20	240	240	176	0	4	330	32	2	249			
	240	52000	105	250	1100	500	320	390	440	M20	16	105	90	60	7,5	4	360	15	2	95			
	240 M	83000	80	195	1100	520	320	390	440	M24	16	120	120	83	0	4	360	18,5	2	137			
	240 II	104000	105	250	1100	520	320	390	440	M24	24	180	180	132	0	4	360	24	2	191			
	240 II-M	166000	80	195	1100	530	320	390	455	M30	24	240	240	181	0	4	360	32	2	250			
	260	65000	100	240	1000	550	360	430	500	M24	16	105	105	60	0	4	400	22,5	2	130			
	260 M	100000	75	185	1000	580	360	430	500	M24	24	125	125	83	0	4	400	21	2	183			
	260 II	130000	100	240	1000	580	360	430	500	M24	24	210	210	132	0	4	400	39	2	262			
	260 II-M	200000	75	185	1000	580	360	430	500	M30	24	250	250	176	0	4	400	37	2	369			
	300	78000	90	225	1000	630	410	480	560	M24	24	105	105	60	0	4	460	22,5	3	174			
	300 M	125000	70	175	1000	630	410	480	560	M24	24	125	125	83	0	4	460	21	3	210			
	300 II	156000	90	225	1000	630	410	480	560	M24	24	210	210	134	0	4	460	38	3	351			
300 II-M	250000	70	175	1000	630	410	480	560	M30	24	250	250	182,6	0	4	460	33,7	3	457				

ПРИМЕЧАНИЯ

- $T_{max} = 2 \times T_{KN}$
» См. раздел «Выбор», с. 7–11
 - Максимально допустимая скорость передачи вращающего момента n_{max} не должна быть превышена при передаче момента.
 - Минимально допустимая обгонная скорость n_{imin} не должна быть ниже при непрерывной работе. Возможно снижение минимальной скорости по запросу.
 - Внутреннее обгонное кольцо
Шпоночный паз в соответствии с DIN 6885.1
 - Допуск +1
- Крышку F8 следует заказывать отдельно
» См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12–13.

Иные диаметры отверстий по заказу

ПРИМЕР МОНТАЖА



ТИП

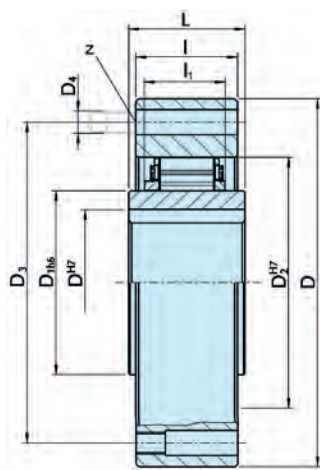
RSXM



Модели RSXM включают стопоры обратного хода в диапазоне от малого до среднего, которые используются в успешной программе RSCI. Тип RSXM представляет собой обгонную муфту центробежного типа с подъемом кулачков центробежной силой, с вращением внутреннего кольца. Для обгонного вращения предназначено только внутреннее кольцо. Эта модель не является самонесущей. Для обеспечения концентричности внутреннего и внешнего колец и выдерживания осевой и радиальной нагрузки необходимо задействовать подшипники, как показано на следующей странице. Необходимо проверить концентричность и пределы биения.

Модель RSXM можно смазывать всеми видами смазочных материалов, используемыми в настоящее время в силовых передачах. Эти обгонные муфты можно использовать непосредственно в редукторах без специальной смазки для муфт. Как правило, достаточно смазки по типу масляного тумана. Использование консистентной смазки допускается, если устройство работает в основном в обгонном режиме, как у двигателей Е. При использовании в качестве стопора обратного хода необходимо контролировать, чтобы обгонная скорость не была ниже минимальной скорости, указанной в таблице параметров.

RSXM



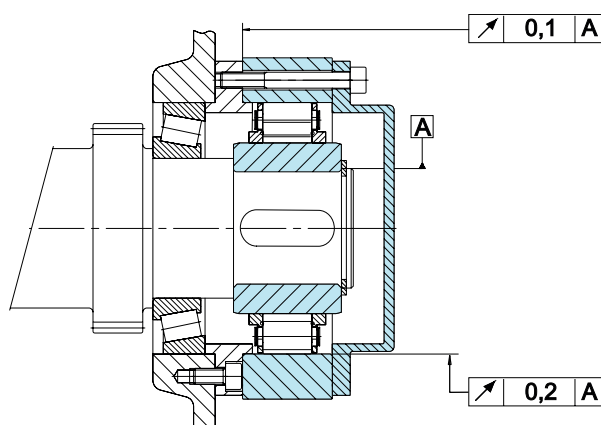
Тип	Размер	Диам. отверстия	Крутящий момент	Обгонные скорости								Номер						Масса
		d ^{H7} [мм]	T ¹⁾ [Нм]	n ²⁾ [об/мин]	n ³⁾ [об/мин]	n ⁴⁾ [об/мин]	D ⁵⁾ [мм]	D ^{1h6} [мм]	D ^{2H7} [мм]	D ₃ [мм]	D ₄ [мм]	z [пз]	L [мм]	л [мм]	l ₁ [мм]	t _{min} [мм]	d _{min} [мм]	Масса [кг]
RSXM	31	20	100	340	820	20000	85	31	55	70	M6	6	24	25	17	1	41	0,75
	38	20,25	135	320	770	18500	90	38	62	75	M6	6	24	25	17	1	50	0,95
	46	25,30	425	300	530	13500	95	46	70	82	M6	6	35	35	25	1	53	1,4
	51	30,35	525	220	525	12500	105	51	75	90	M6	6	35	35	25	1	62	1,8
	56	35,40	625	210	500	11500	110	56	80	96	M6	8	35	35	25	1	70	1,8
	61	35,40	420	265	640	14000	120	61	85	105	M8	6	25	27	17	2	73	1,8
	66	35,40,45	850	200	480	10000	132	66	90	115	M8	8	35	35	25	1	78	2,7
	76	40,45,50	1100	190	460	9000	140	76	100	125	M8	8	35	35	25	1	90	3,1
	86	45,50	1450	180	440	8000	150	86	110	132	M8	8	40	40	25	1	100	4,2
	101	45,55,60,70	1950	175	420	6500	175	101	125	155	M10	8	50	50	25	1	117	7,3

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1) $T_{\max} = 2 \times T_{\text{КН}}$
» См. раздел «Выбор», с. 7–11
- 2) Максимально допустимая скорость передачи вращающего момента $n_{\max}$ не должна быть превышена при передаче момента.
- 3) Минимально допустимая обгонная скорость $n_{\min}$ не должна быть ниже при непрерывной работе. Возможно снижение минимальной скорости по запросу.
- 4) Внутреннее кольцо обгонное.
Шпоночный паз в соответствии с DIN 6885.1
- 5) Допуск +1
» См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12 и 13.

Иные диаметры отверстий по заказу.

ПРИМЕР МОНТАЖА



RSRV RSRT

тип



Модели RSRV и RSRT представляют собой высокоскоростные муфты с подъемом кулачков под действием центробежной силы и с ограничителем крутящего момента. Дополнительные сведения по стопорам обратного хода производства Stieber с подъемом кулачков от центробежной силы см. на с. 74–77 каталога RSCI.

Высококачественные фрикционные накладки, пропитанные маслом, обеспечивают постоянный и надежный момент проскальзывания даже после долгого простоя. Момент проскальзывания задается на предприятии-изготовителе в зависимости от требований к оборудованию.

Эти агрегаты предназначены для установки на нескольких приводах, где обратная нагрузка разделена между двумя и более устройствами, как например на больших наклонных конвейерах.

RSRV представляет собой устройство с распределением нагрузки. Техническое обслуживание и регулировка не требуются.

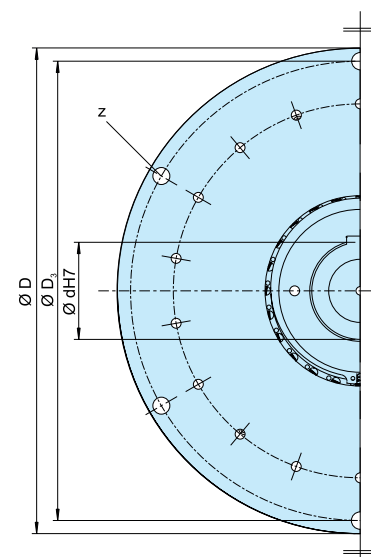
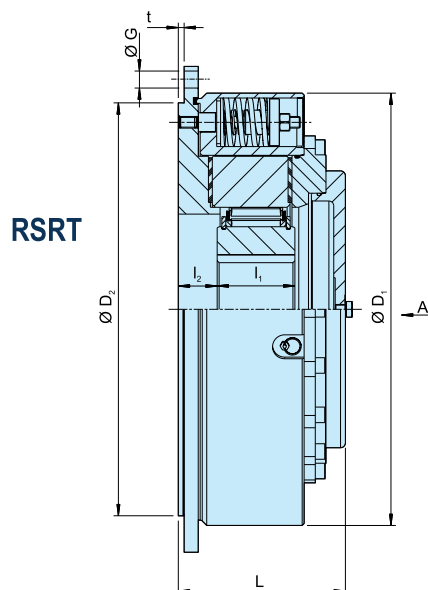
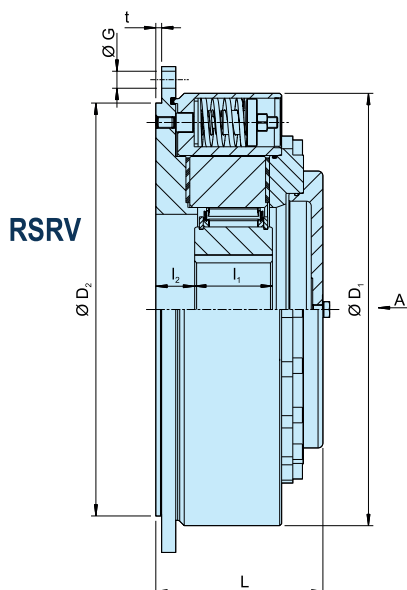
В дополнение к этому, RSRT может постепенно отключаться под нагрузкой от механического устройства. Возможен вариант исполнения с полностью управляемым безопасным гидравлическим отключением.

Момент проскальзывания должен быть установлен на 20% выше максимального статического обратного крутящего момента, включая условия перегрузки.

Эти устройства не оснащаются внутренними подшипниками. Внешний компонент необходимо центрировать по корпусу машины.

Необходимо проверить concentricity и пределы биения.

RSRV, RSRT



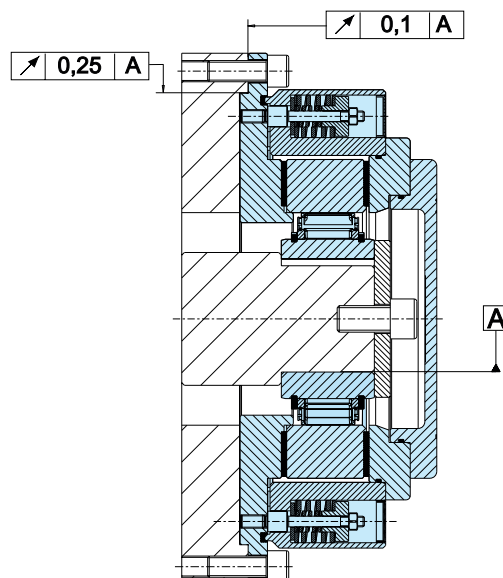
Тип	Размер										Номер						Масса
		d ^{H7} [мм]	T ¹⁾ [Нм]	n _{min} ²⁾ n _{max} ³⁾ [об/мин]	D	D ₁	D _{2 h6}	D ₃	t [мм]	z	L	I ₁	I ₂ ⁴⁾	G	[кг]		
RSRV RSRT	85	50, 60	1400	490	5300	330	286	280	308	6	6	135	60	29	M12	50	
	100	60, 70	2300	480	4100	350	308	300	328	6	6	140	60	31	M12	60	
	120	70, 80	3400	370	3600	400	345	340	373	6	6	150	70	31	M16	80	
	140	65, 90	4500	420	2700	430	375	375	403	6	6	150	70	31	M16	95	
	170	90, 100	8000	400	2400	500	445	425	473	6	6	170	80	40	M16	150	
	200	130, 150	12500	370	2400	555	500	495	528	6	6	170	80	40	M16	180	
	240	150, 180	21 500	310	1300	710	630	630	670	8	12	185	90	50	M20	350	
	260	150, 190	30 000	275	1000	750	670	670	710	8	12	205	105	50	M20	420	

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1) Максимальный момент проскальзывания
Можно устанавливать более низкий момент проскальзывания.
 - 2) Эта минимально допустимая обгонная скорость n_{min} не должна быть ниже при непрерывной работе.
При заказе оборудования можно задать скорость, меньшую, чем указанная.
 - 3) Максимальная скорость. Внутреннее обгонное кольцо. Шпоночный паз в соответствии с DIN 6885.1
 - 4) Допуск +2
- При заказе следует указать направление вращения относительно стрелки «A».
«R» внутреннее обгонное кольцо движется по часовой стрелке.
«L» внутреннее обгонное кольцо движется против часовой стрелки.

» Смотрите инструкцию по установке и обслуживанию на с. 12, 13.

ПРИМЕР МОНТАЖА



МОДЕЛЬ RDBK RDBK-H



Тип RDBK является высокооборотным стопором обратного хода, имеющим в своей основе обгонную муфту с механизмом центробежного подъема эксцентриковых кулачков, совмещенную по внешней обойме с ограничителем крутящего момента в единую конструкцию. Последний служит для ограничения момента удержания в направлении обратного хода на уровне, установленном заводом изготовителем в соответствии с техническим заданием заказчика.

Такая конструкция используется в основном в качестве устройств блокирования обратного хода на мощных подъемных транспортерах непрерывного действия с несколькими приводными валами, где на два или большее количество стопоров обратного хода должна распределяться нагрузка при остановке конвейера.

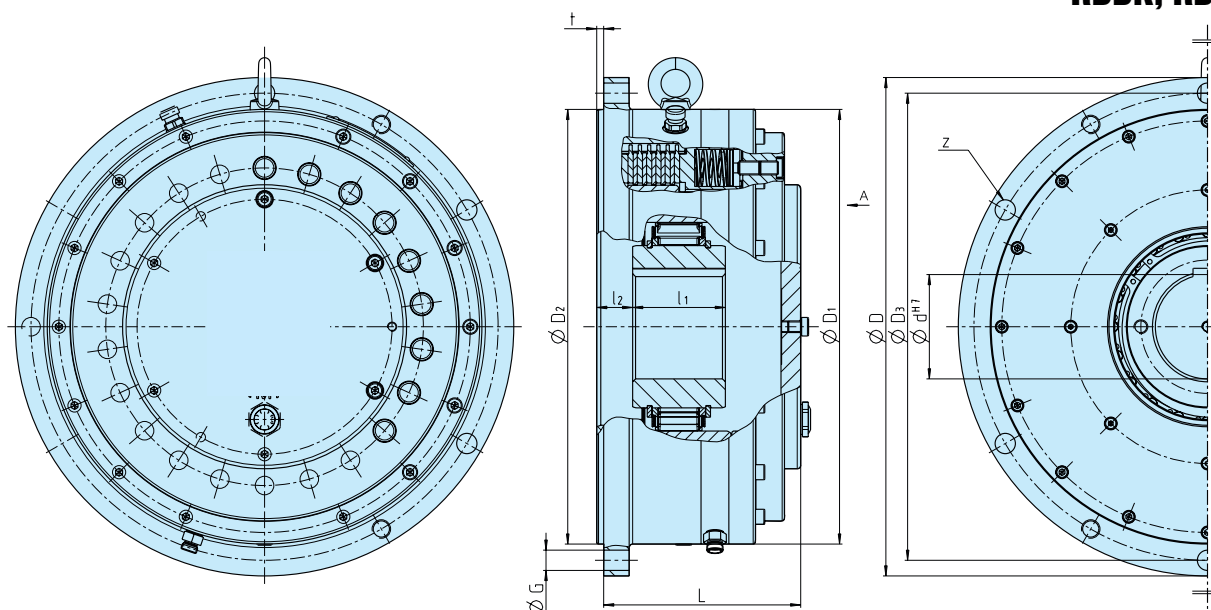
После остановки транспортера, при превышении момента ограничитель крутящего момента кратковременно проскальзывает до постепенного вхождения в контакт других устройств блокировки обратного хода. Кроме того, снижаются динамические пиковые значения крутящего момента в процессе блокирования. Ограничитель крутящего момента конструктивно представляет собой маслозаполненный многодисковый тормоз. Такая конструкция обеспечивает не только высокие значения передаваемого крутящего момента, но и гарантирует постоянство величины момента проскальзывания на протяжении всего срока службы изделия.

Узел стопора, вращающийся под действием избыточного обратного момента, выполнен на подшипниках. Устройство способно выдержать столько оборотов сколько необходимо (в пределах ограниченных перегревом ограничителя) для полной разгрузки транспортера перед проведением профилактических работ. В пределах определенного промежутка времени эта конструкция может вращаться в обратном направлении без рисков возникновения повреждений.

По желанию доступна функция снятия блокировки ограничителя вручную. Гидравлическая разблокировка является стандартным решением. Но несмотря на это есть возможность изготовления стопора с механическим снятием блокировки ограничителя. Снятие блокировки осуществляется при помощи ручного гидронасоса, приводящего в действие внутренний гидроцилиндр, который в свою очередь постепенно снимает блокировку стопора обратного хода.

Исполнительный механизм стопора (обгонная муфта) расположена внутри изделия. Внешний корпус стопора должен быть выровнен по центру и жестко закреплен на корпусе оборудования (редукторе или опоре вала) при четком соблюдении допусков на соосность и параллельность.

RDBK, RDBK-H



Тип	Размер													Номер		Масса
RDBK RDBK..H		$d_{H7 \max}$ [мм]	$T^{1)}$ [Нм]	$n_{\min}^{2)}$ [об/мин]	$n_{\max}^{3)}$ [об/мин]	D [мм]	D_1 [мм]	D_{2g7} [мм]	D_3 [мм]	t [мм]	L [мм]	I_1 [мм]	$I_2^{4)}$ [мм]	Z	G [мм]	[кг]
	125-63	60	5500	360	6000	330	285	280	308	6	158	90	29	6	M12	65
	180-63	100	12500	290	3000	430	375	375	403	6	170	80	31	6	M12	115
	210-63	130	19000	270	2400	500	438	425	473	6	190	90	40	6	M16	170
	240-83	130	30000	260	2400	555	490	495	528	8	215	120	40	12	M16	250
	280-83	150	40000	235	2000	660	580	580	620	8	230	120	40	12	M20	380
	280-96	150	50000	220	2000	660	580	580	620	8	230	120	40	12	M20	380
	310-83	180	60000	220	1300	710	630	630	670	8	235	120	50	12	M20	450
	310-96	180	70000	210	1300	710	630	630	670	8	235	120	50	12	M20	450
	360-83	230	82000	200	1100	780	700	700	740	8	245	120	50	16	M20	570
	360-96	230	102000	190	1100	780	700	700	740	8	245	120	50	16	M20	570
	460-96	300	180000	170	1000	975	870	850	925	10	275	120	63	16	M30	950

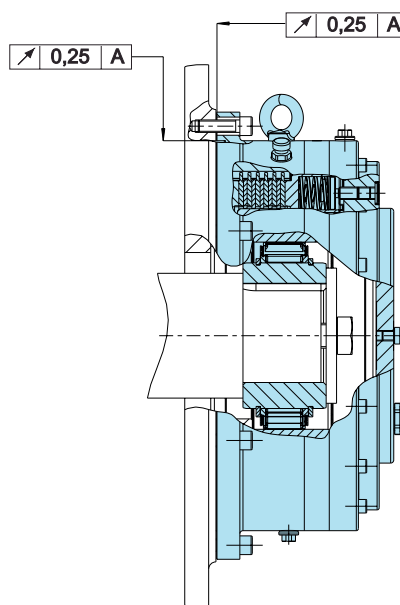
ПРИМЕЧАНИЯ

- 1) Максимальный момент проскальзывания
Может быть установлен (настроен).
- 2) Минимальная допустимая скорость вращения $n_{\min}$. Не допускается продолжительная эксплуатация устройства при скоростях ниже $n_{\min}$.
Возможно изготовление стопоров с пониженным значением $n_{\min}$ по запросу.
- 3) Максимальная обгонная скорость для внутренней обоймы.
Шпоночное соединение в соответствии с DIN 6885.1
- 4) Допуск +2

Необходимо определять направление вращения, которое будет указано на корпусе устройства при взгляде со стороны стрелки «А»:
«R» внутреннее обгонное кольцо движется по часовой стрелке.
«L» внутреннее обгонное кольцо движется против часовой стрелки.

» Смотрите инструкцию по установке и обслуживанию на с. 12, 13.

ПРИМЕР МОНТАЖА



МОДЕЛЬ RIZ RINZ

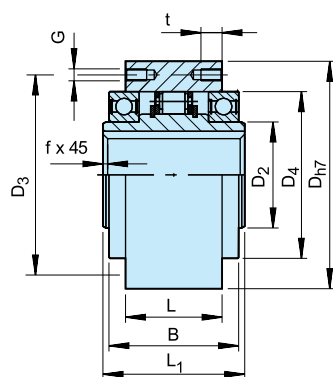


Модели RIZ и RINZ представляют собой обгонные муфты с подъемом кулачков под действием центробежной силы, с вращением внутреннего кольца. Подходят для использования в качестве стопоров обратного хода и обгонных муфт. Для обгонного вращения предназначено только внутреннее кольцо.

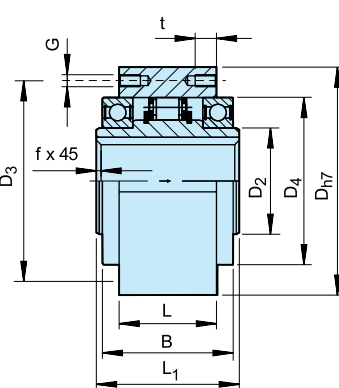
Эти устройства являются частью модульной системы Stieber. Они оснащаются подшипниками серии 60... и уплотнениями ZZ, смазываются консистентной смазкой. Изделия поставляются смазанными консистентной смазкой

и готовыми к установке в горизонтальном и вертикальном положении. Модели RIZ и RINZ предназначены для использования с крышками серии G. На следующих страницах приведены важные сведения по эксплуатации устройств этого типа.

Если устройство предполагается установить внутри корпуса с системой смазки маслом, необходимо указать тип RIW или RIWN. В этом случае крышки серии F для моделей GFR и GFRN можно использовать без уплотнений вала.



RIZ



RINZ

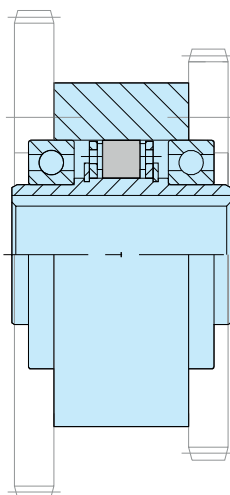
RIZ, RINZ

Тип	Размер	Скорости										Номер									Масса
RIZ RINZ	$d_{H7}^{1)}$ [мм]	$T_{KN}^{1)}$ [Нм]	$n_{max}^{2)}$ [об/мин]	$n_{min}^{3)}$ [об/мин]	$n_{max}^{4)}$ [об/мин]	D_{H7} [мм]	D_2 [мм]	D_4 [мм]	D_3 [мм]	G	z	L_1 [мм]	L [мм]	B [мм]	t [мм]	f [мм]	t_1 [мм]	b^{P10} [мм]	[кг]		
	30	375	290	700	9000	100	45	75	87	M6	6	68	43	60	10	1,0	4	8	2,3		
	35	550	280	670	8500	110	50	80	96	M6	6	74	45	63	12	1,0	5	10	3,2		
	40	800	260	630	7500	125	55	90	108	M8	6	86	53	73	14	1,5	5	12	4,8		
	45	912	255	610	6700	130	60	95	112	M8	8	86	53	73	14	1,5	5,5	14	5,0		
	50	1400	235	560	6000	150	70	110	132	M8	8	94	64	86	14	1,5	5,5	14	7,5		
	60	2350	210	510	5300	170	80	125	150	M10	10	114	78	105	16	2,0	7	18	12,7		
	70	3050	195	470	4000	190	90	140	165	M10	10	134	95	124	16	2,5	7,5	20	14,5		
	80	5800	155	375	4000	210	105	160	185	M10	10	144	100	124	16	2,5	9	22	19,0		
	90	8700	145	350	3000	230	120	180	206	M12	10	158	115	143	20	3,0	9	25	29,5		
	100	16000	140	340	2400	270	140	210	240	M16	10	182	120	153	24	3,0	10	28	42,5		
130	23000	130	320	2400	310	160	240	278	M16	12	212	152	194	24	3,0	11	32	70			

ПРИМЕЧАНИЯ

- $T_{max} = 2 \times T_{KN}$
» См. раздел «Выбор», с. 7–11
 - Максимально допустимая скорость передачи крутящего момента n_{max} не должна быть превышена.
 - Минимально допустимая обгонная скорость n_{min} не должна быть снижена при непрерывной работе. При заказе оборудования можно задать скорость, меньшую, чем указанная.
 - Внутреннее обгонное кольцо
Шпоночный паз в соответствии с DIN 6885.1
- » См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12–13.

ПРИМЕР МОНТАЖА



RIZ..G1G2, RIZ..G2G7 RINZ..G5G5

МОДЕЛЬ

Задняя часть
RIZ..G1G2

RIZ..G1G2

RINZ.. G5G5

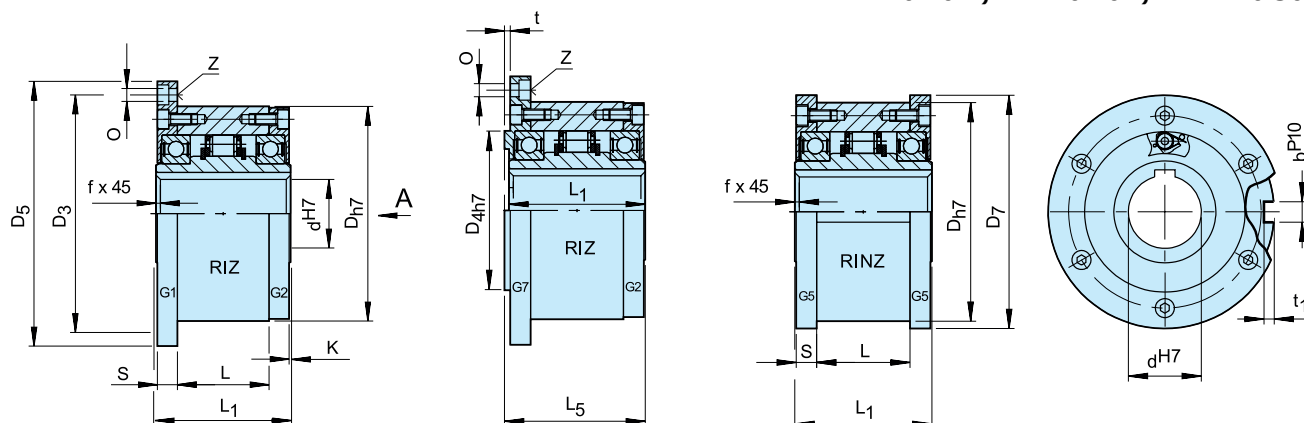


Модели RIZ..G1G2/G7G2, RINZ..G5G5 представляют собой обгонные муфты с подъемом кулачков под действием центробежной силы, с вращением внутреннего кольца. Для обгонного вращения предназначено только внутреннее кольцо.

Это автономные устройства, разработанные для применения в качестве обгонных муфт. Обычно используются в блоках шкивов, у которых обгонная скорость высокая,

а скорость привода низкая и не превышает максимальную скорость привода, указанную в таблице. Эти модели RIZ и RINZ (более подробные сведения см. на с. 82) оснащены крышками типа G со смазочной полостью и бесконтактным уплотнением. При заказе устройств в сборе они поступают смазанными консистентной смазкой, готовыми для установки в вертикальном и горизонтальном положении.

RIZ..G1G2, RIZ..G2G7, RINZ..G5G5



RIZ...G1G2

RIZ...G2G7

RINZ...G5G5

Тип	Размер	Скорости					Номер										Масса				
RIZ RINZ	d_{H7} [мм]	$T_{KN}^{1)}$ [Нм]	$n_{max}^{2)}$ [об/мин]	$n_{imin}^{3)}$ [об/мин]	$n_{imax}^{4)}$ [об/мин]	D_{H7} [мм]	D_3 [мм]	D_4 [мм]	D_5 [мм]	D_7 [мм]	O	z	S [мм]	L_1 [мм]	L [мм]	L_5 [мм]	t [мм]	t_1 [мм]	b^{P10} [мм]	f [мм]	$G1$ [кг]
	30	375	290	700	9000	100	114	75	128	109	6,6	6	11,5	68	43	70	3	4	8	1,0	3,9
	35	550	280	670	8500	110	124	80	140	119	6,6	6	13,5	74	45	76	3,5	5	10	1,0	4,9
	40	800	260	630	7500	125	142	90	160	135	9	6	15,5	86	53	88	3,5	5	12	1,5	7,5
	45	912	255	610	6700	130	146	95	165	140	9	8	15,5	86	53	88	3,5	5,5	14	1,5	7,8
	50	1400	235	560	6000	150	166	110	185	160	9	8	14	94	64	96	4	5,5	14	1,5	10,8
	60	2350	210	510	5300	170	192	125	214	182	11	10	17	114	78	116	4	7	18	2,0	16,8
	70	3050	195	470	4000	190	212	140	234	202	11	10	18,5	134	95	136	4	7,5	20	2,5	20,8
	80	5800	155	375	4000	210	232	160	254	222	11	10	21	144	100	146	4	9	22	2,5	27
	90	8700	145	350	3000	230	254	180	278	242	14	10	20,5	158	115	160	4,5	9	25	3,0	40
	100	16000	140	340	2400	270	305	210	335	282	18	10	30	182	120	184	5	10	28	3,0	67
	130	23000	130	320	2400	310	345	240	380	322	18	12	29	212	152	214	5	11	32	3,0	94

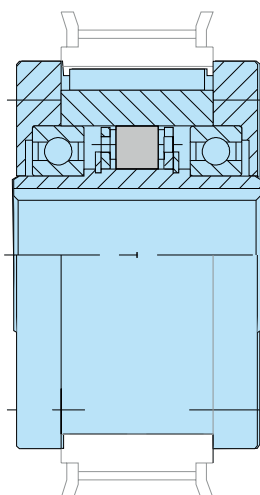
ПРИМЕЧАНИЯ

- $T_{max} = 2 \times T_{KN}$
» См. раздел «Выбор», с. 7–11
- Максимально допустимая скорость передачи крутящего момента n_{max} не должна быть превышена.
- Минимально допустимая обгонная скорость n_{imin} не должна быть ниже n_{imin} при непрерывной работе. При заказе оборудования можно задать скорость, меньшую, чем указанная.
- Внутреннее обгонное кольцо
Шпоночный паз в соответствии с DIN 6885.1

Необходимо определять направление вращения при взгляде со стороны от стрелки «А»: «R» внутреннее обгонное кольцо движется по часовой стрелке. «L» внутреннее обгонное кольцо движется против часовой стрелки.

» См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12–13.

ПРИМЕР МОНТАЖА



RIZ..G2G3 RIZ..G3G4

МОДЕЛЬ



RIZ..G2G3

RIZ..G3G4

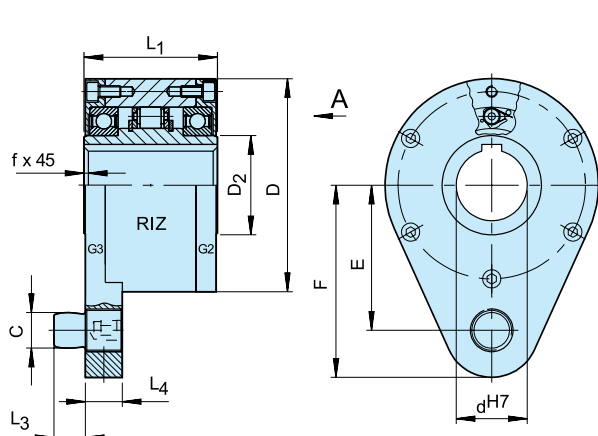


Модели RIZ..G2G3/G3G4 представляют собой обгонные муфты с подъемом кулачков под действием центробежной силы, с вращением внутреннего кольца. Для обгонного вращения предназначено только внутреннее кольцо.

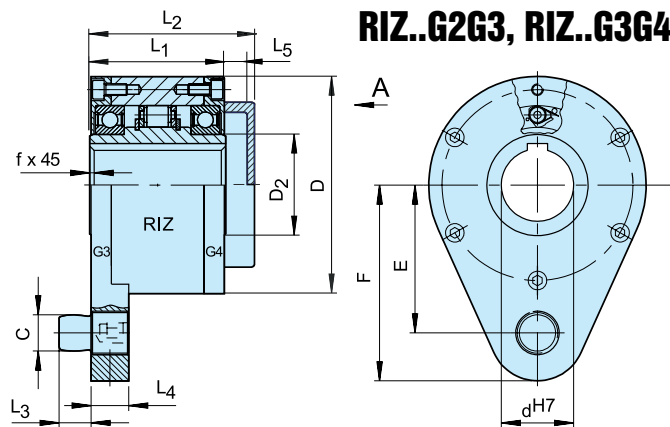
Эти автономные муфты разработаны для применения в качестве устройств ограничения обратного хода. Обгонная скорость не должна быть меньше минимальной скорости, указанной в таблице. Необходимо это учитывать при использовании приводов с регулируемой скоростью. Моментный болт

должен быть установлен в паз на неподвижной части машины. Радиальный зазор должен быть в пределах 1–3% диаметра болта. Моментный рычаг и подшипники не должны испытывать осевую нагрузку.

Эти модели RIZ (см. с. 82) оснащены крышкам типа G со смазочными полостями и бесконтактными уплотнениями. При заказе устройств в сборе они поступают смазанными консистентной смазкой, готовыми для установки в вертикальном и горизонтальном положении.



RIZ...G2G3



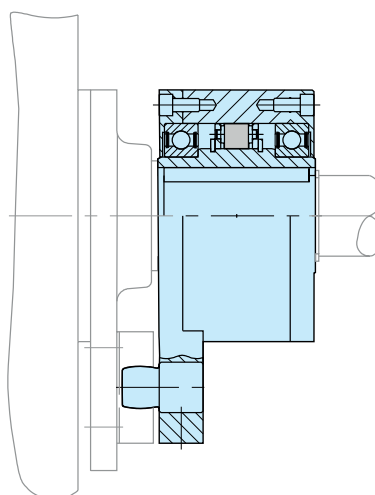
RIZ...G3G4

Тип	Размер	Скорости														Масса
	d_{H7} [мм]	$T_{KN}^{1)}$ [Нм]	$n_{imin}^{2)}$ [об/мин]	$n_{imax}^{3)}$ [об/мин]	D [мм]	D ₂ [мм]	C [мм]	L ₁ [мм]	L ₂ [мм]	L ₃ [мм]	L ₄ [мм]	F [мм]	E [мм]	L ₅ [мм]	f [мм]	[кг]
RIZ..G2G3 RIZ..G3G4	30	375	700	9000	100	45	16	68	88	14	18	92	68	15	1,0	4,5
	35	550	670	8500	110	50	20	74	96	18	25	102	76	17	1,0	5,6
	40	800	630	7500	125	55	20	86	109	18	25	112	85	18	1,5	8,5
	45	912	610	6700	130	60	25	86	109	22	25	120	90	18	1,5	8,9
	50	1400	560	6000	150	70	25	94	116	22	25	135	102	18	1,5	12,8
	60	2350	510	5300	170	80	32	114	139	25	30	145	112	20	2,0	19,3
	70	3050	470	4000	190	90	38	134	168	30	35	175	135	26	2,5	23,5
	80	5800	375	4000	210	105	38	144	178	30	35	185	145	26	2,5	32
	90	8700	350	3000	230	120	50	158	192	40	45	205	155	26	3,0	47,2
	100	16000	340	2400	270	140	50	182	217	40	45	230	180	26	3,0	76
	130	23000	320	2400	310	160	68	212	250	55	60	268	205	28	3,0	110

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1) $T_{max} = 2 \times T_{KN}$
» См. раздел «Выбор», с. 7–11
 - 2) Минимально допустимая обгонная скорость не должна быть ниже n_{min} при непрерывной работе. При заказе оборудования можно задать скорость, меньшую, чем указанная.
 - 3) Внутреннее обгонное кольцо
Шпоночный паз в соответствии с DIN 6885.1
- При заказе следует указать направление вращения при взгляде со стороны от стрелки «А»: «R» внутреннее обгонное кольцо движется по часовой стрелке. «L» внутреннее обгонное кольцо движется против часовой стрелки.
- » См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12–13.

ПРИМЕР МОНТАЖА



МОДЕЛЬ **RIZ..ESG2**


 Задняя часть
RIZ..ESG2

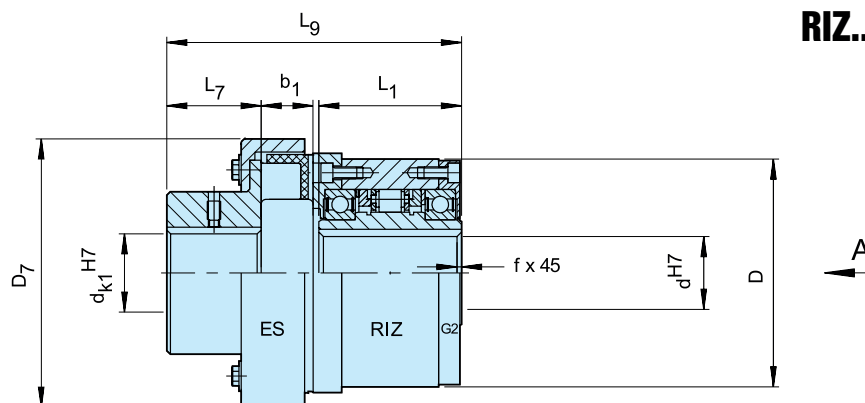

Модель RIZ..ESG2 представляет собой обгонную муфту с подъемом кулачков под действием центробежной силы, в обгонном режиме работает внутреннее кольцо.

Это автономное устройство, разработанное для использования в качестве обгонной муфты. Обычно используется в блоках шкивов, у которых обгонная скорость высокая, а скорость привода низкая и не превышает максимальную скорость привода, указанную в таблице.

Это модель RIZ (более подробную информацию см. на с. 82), оснащенная упругой муфтой ES и крышкой G2. Муфты ES обеспечивают прочное соединение, экономичны и подходят для многих вариантов применения.

Внутреннее кольцо должно вращаться с более высокой скоростью и соединяться с валом ведомой машины. При заказе устройств в сборе они поступают смазанными консистентной смазкой, готовыми для установки в вертикальном и горизонтальном положении.

RIZ..ESG2



Полумуфта: допуск шпоночного паза Р9

Тип	Тип			Скорости											Масса
RIZ..ESG2	d ^{H7} [мм]	ES	T _{КН} [Нм]	n ¹⁾ _{max} [об/мин]	n ²⁾ _{min} [об/мин]	n ³⁾ _{max} [об/мин]	d _{K1} ^{H7} [мм]	D [мм]	L ₁ [мм]	D ₇ [мм]	L ₇ [мм]	L ₉ [мм]	b ₁ [мм]		
	30	10	80	290	700	9000	10.. 45	100	68	117	48	133,5	17	5,0	
	35	16	250	280	670	8500	10.. 50	110	74	129	52	143,5	19	6,6	
	40	25	400	260	630	7500	15.. 55	125	86	134	57	163,5	22	9,9	
	45	40	625	255	610	6700	20.. 60	130	86	155	61	171,5	26	11,3	
	50	63	1000	235	560	6000	20.. 70	150	94	175	67	194	30	16,7	
	60	100	1600	210	510	5300	25.. 75	170	114	196	75	227	35	24,0	
	70	160	2500	195	470	4000	30.. 80	190	134	223	82	261,5	41	32,5	
	80	400	5000	155	375	4000	45.. 100	210	144	290	97	305	56	52	
	90	630	7500	145	350	3000	60.. 120	230	158	330	116	346,5	64	78	
	100	1000	12500	140	340	2400	75.. 140	270	182	378	140	386	75	136	
	130	1600	20000	130	320	2400	90.. 160	310	212	432	160	442	85	199	

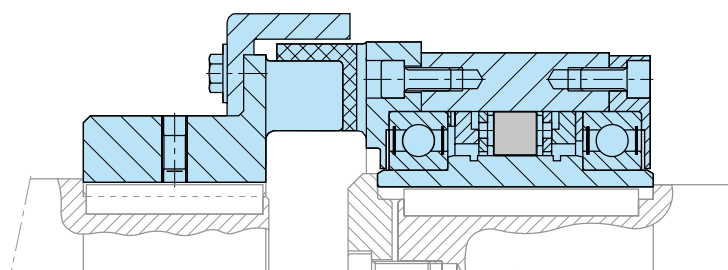
ПРИМЕЧАНИЯ

- 1) Максимально допустимая скорость передачи крутящего момента n_{max} не должна быть превышена при передаче крутящего момента.
- 2) Внутреннее кольцо
Минимально допустимая обгонная скорость не должна быть ниже n_{min} при непрерывной работе. При заказе оборудования можно задать скорость, меньшую, чем указанная.
- 3) Внутреннее кольцо
Шпоночный паз согласно DIN 6885.11

При заказе необходимо указать диаметр отверстия d_K и направление вращения при взгляде со стороны от стрелки «А»: «R» внутреннее обгонное кольцо движется по часовой стрелке. «L» внутреннее обгонное кольцо движется против часовой стрелки.

» См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12–13.

ПРИМЕР МОНТАЖА



RIZ..ELG2

МОДЕЛЬ



Задняя часть
RIZ..ELG2



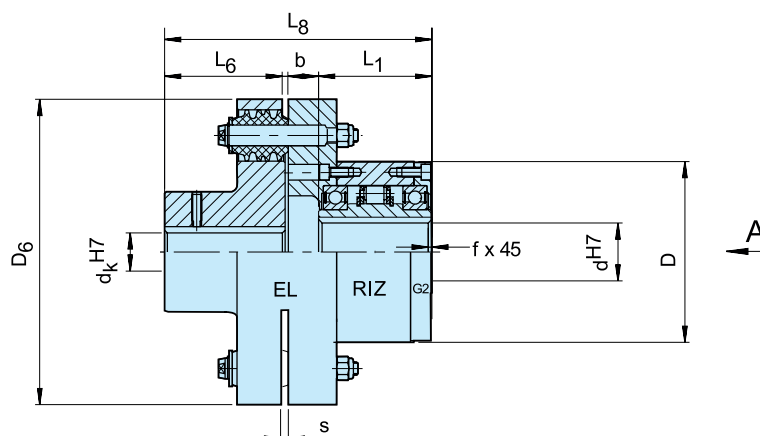
Модель RIZ..ELG2 представляет собой обгонную муфту с подъемом кулачков под действием центробежной силы, в обгонном режиме работает внутреннее кольцо. Для обгонного вращения предназначено только это кольцо. Это автономное устройство, разработанное для использования в качестве обгонной муфты.

Обычно используется в блоках шкивов, у которых обгонная скорость высокая, а скорость привода низкая и не превышает максимальную скорость привода, указанную в таблице. Это модель RIZ (более подробную информацию см. на с. 82), оснащенная упругой муфтой EL и крышкой G2.

Модель EL —это муфта с великолепными характеристиками, используемая для гашения торсионной вибрации и восприятия несоосности без повышения нагрузок на подшипник.

Внутреннее кольцо должно вращаться с более высокой скоростью и соединяться с валом ведомой машины. При заказе устройств в сборе они поступают смазанными консистентной смазкой, готовыми для установки в вертикальном и горизонтальном положении. Вращающие моменты в таблице определяются нагрузкой обгонной муфты.

RIZ..ELG2



Тип	Размер			Скорости													Масса
	d_K^{H7} [мм]	EL	T_{KN} [Нм]	$n_{max}^{1)}$ [об/мин]	$n_{min}^{2)}$ [об/мин]	$n_{max}^{3)}$ [об/мин]	d_K^{H7} [мм]	D [мм]	L_1 [мм]	D_6 [мм]	L_6 [мм]	L_8 [мм]	b [мм]	c [мм]	f [мм]		[кг]
RIZ..ELG2	30	5	375	290	700	9000	20...55	100	68	160	60	147,5	19,5	2	1		11
	35	6	550	280	670	8500	25...75	110	74	190	75	166,5	17,5	2	1		17
	40	6	800	260	630	7500	25...75	125	86	190	75	176,5	15,5	2	1,5		19
	45	6	912	255	610	6700	25...75	130	86	190	75	176,5	15,5	2	1,5		19
	50	7	1400	235	560	6000	30...85	150	94	225	90	208,5	24,5	2,5	1,5		31
	60	8	2350	210	510	5300	35...100	170	114	270	100	244	30	3	2		49
	70	10	3050	195	470	4000	45...120	190	134	340	140	312,5	38,5	3	2,5		90
	80	11	5800	155	375	4000	55...145	210	144	380	160	340	36	3	2,5		107
	90	12	8700	145	350	3000	65...165	230	158	440	180	388	50	3,5	3		170
	100	14	16000	140	340	2400	75...170	270	182	500	200	422,5	40,5	3,5	3		230
	130	16	23000	130	320	2400	85...180	310	212	560	220	482	50	4	3		330

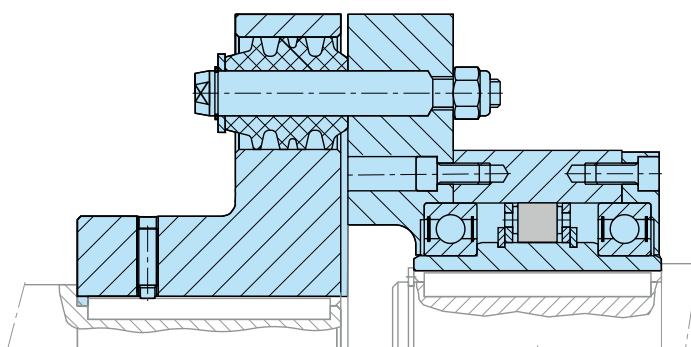
ПРИМЕЧАНИЯ

- 1) Максимально допустимая скорость передачи крутящего момента n_{max} не должна быть превышена.
- 2) Минимально допустимая обгонная скорость не должна быть ниже n_{min} при непрерывной работе. При заказе оборудования можно задать скорость, меньшую, чем указанная.
- 3) Внутреннее обгонное кольцо
Шпоночный паз в соответствии с DIN 6885.1

При заказе необходимо указать диаметр отверстия d_k и направление вращения при взгляде со стороны от стрелки «А»: «R» внутреннее обгонное кольцо движется по часовой стрелке. «L» внутреннее обгонное кольцо движется против часовой стрелки.

» См. инструкцию по установке и техническому обслуживанию на с. 12–13.

ПРИМЕР МОНТАЖА

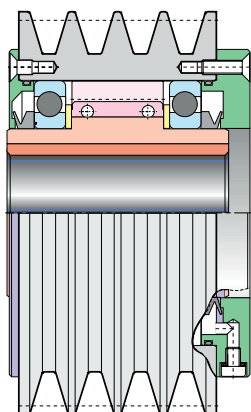
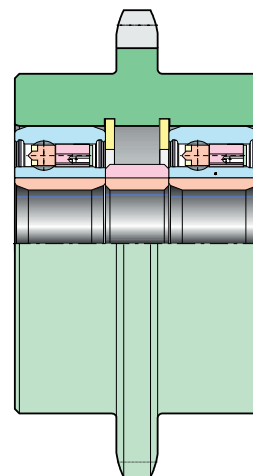


Возможны любые варианты исполнения



Индексирующая муфта из нержавеющей стали для пищевой промышленности

Автономные обгонные муфты CSK..P и звездочка для роликовой цепи в сборе



Автономная обгонная муфта и шкив для клинового ремня в сборе

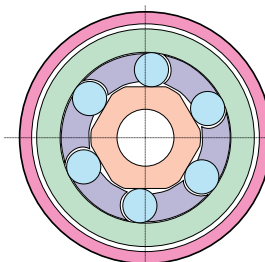
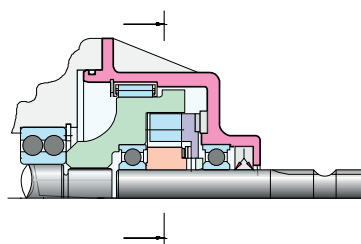
Высокоэффективная индексирующая муфта для использования на офсетной печатной машине



Индексирующая муфта и стопор обратного хода для комплектного распределительного устройства высокого напряжения



Обгонная муфта для двустороннего вращения, с автоматической сменой направления вращения



Официальный импортер VKE Group - Базовая техника

+7(800) 511-57-54



sales@baztehsop.ru

