

5. Opis techniczny

5.1 Opis ogólny

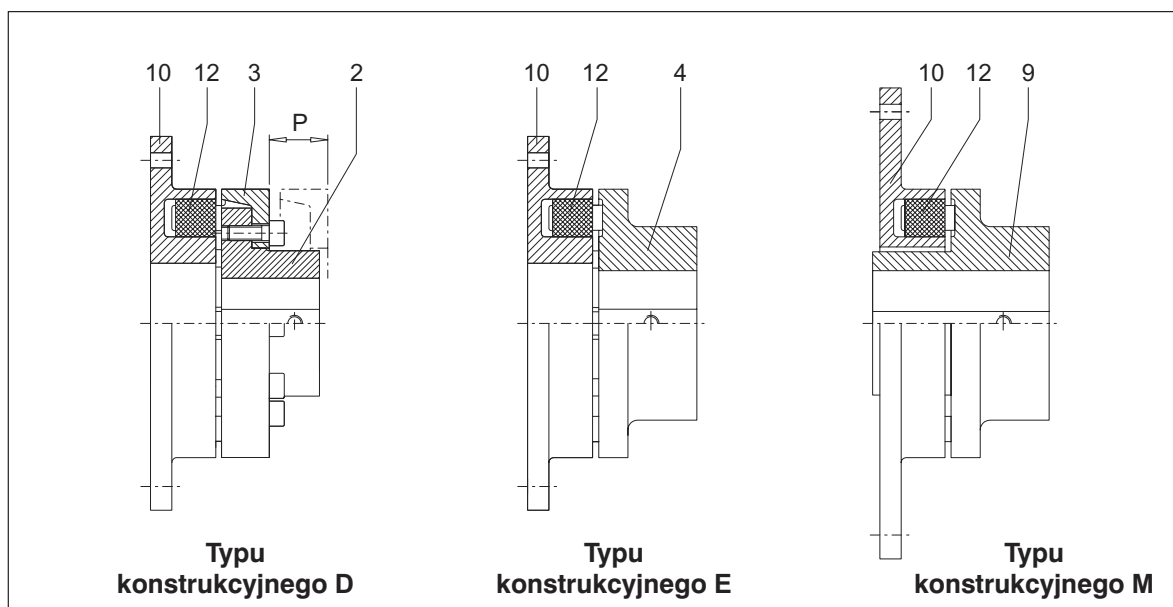
Sprzęgła N-EUPEX stanowią skrotnie podatne sprzęgła kłowe. Są one przeznaczone do łączenia maszyn i zapewniają w kierunku osiowym kompensację niewielkich przemieszczeń wałów spowodowanych np. przez niedokładności wykonania, rozszerzalność cieplną itp.

Sprzęgło N-EUPEX typu konstrukcyjnego D składa się z części kołnierzej 10 z osadzonymi pakietami podatnymi (12), części krzywkowej 3 oraz części sprzęgłowej 2, połączonej z częścią 3 przy pomocy śrub. Połączenie śrubowe części 2/3 umożliwia rozłączenie maszyn połączonych sprzęgłem bez potrzeby osiowego przemieszczenia maszyn, przy uwzględnieniu wymiaru P wskazanego w rozdziale 1.

Sprzęgło N-EUPEX typu konstrukcyjnego E składa się z części kołnierzej 10 z osadzonymi pakietami podatnymi (12) i części krzywkowej 4.

Sprzęgło N-EUPEX typu konstrukcyjnego M składa się z części kołnierzej 10 z osadzonymi pakietami podatnymi (12) i części krzywkowej 9.

Środkowanie części 10 należy przeprowadzić na średnicy zewnętrznej d_3 wzgl. na średnicy wewnętrznej D_2 . Należy unikać środkowania podwójnego. Do połączenia części 10 z częścią współpracującą należy zastosować śruby o klasie wytrzymałości przynajmniej 8.8.



Typy konstrukcyjne D, E i M dopuszczają "awaryjny ruch sprzęgła" także w przypadku zniszczenia pakietów (12) dzięki konstrukcji części metalowych zapewniających uzyskanie połączenia kształtowego.

Pakiety (12) są wystawione zasadniczo na naprężenia ściskające, co sprawia, że zużycie eksploatacyjne pakietów (12) pod działaniem rzadkich, dużych momentów przeciążeniowych jest stosunkowo niewielkie.



Wystawienie na działanie niedopuszczalnie wysokich momentów przeciążeniowych może spowodować zerwanie sprzęgła lub zniszczenie połączonych sprzęgłem maszyn.

5.2 Pakiety

Pakiety w kształcie litery H (12) wykonane z perbunanu są poza wykonaniem standardowym o twardości 80 Shore A dostępne także w bardziej miękkim wykonaniu 60 Shore A.

Oferuje to możliwość przemieszczenia krytycznych prędkości obrotowych pełnego ciągu napędowego.

Przy zastosowaniu tego pakietu (12) należy uwzględnić zmniejszenie przenoszonego momentu obrotowego (patrz rozdział 1, "Dane techniczne").

Dla ruchu nawrotnego, a także w przypadku napędów przyspieszających bardzo duże masy oraz przy występowaniu dużych obciążeń uderzeniowych istnieje możliwość wyposażenia sprzęgła N-EUPEX w podwyższone pakiety (12) o zawężonym luzie skrętnym.

Różne pakiety (12) można rozróżnić na podstawie następujących cech:

Wielkości	Materiał	Stopień twardości	Wykonanie	Oznaczenie
wszystkie wielkości	Perbunan	80 Shore A	normalny	niebieski pasek
225 ... 480	Perbunan	60 Shore A	normalny	zielony pasek
68 ... 200	Perbunan	80 Shore A	podwyższony	żółty pasek
68 ... 200	Perbunan	60 Shore A	podwyższony	biały pasek

Uwaga!

W danym sprzęgle dopuszczalne jest stosowanie wyłącznie identycznych pakietów (12).

6. Montaż

Na wyraźne życzenie klientów firma FLENDER dostarcza także części sprzęgłowe bez wstępnie nawierconych otworów/z wstępnie nawierconymi otworami.

Nienawiercone części sprzęgłowe dostarczone przez firmę FLENDER są oznakowane dodatkowo dużymi literami **UB**.

Przeprowadzenie niezbędnej obróbki dodatkowej winno nastąpić przy ścisłym przestrzeganiu poniższych wymagań i przy zachowaniu szczególnej staranności!

Uwaga!

Za wykonanie obróbki dodatkowej odpowiedzialność ponosi zamawiający. Roszczenia z tytułu rękojmi, powstałe na skutek nieprawidłowo wykonanej obróbki dodatkowej nie są honorowane przez firmę FLENDER!

6.1 Wskazówki wykonania otworów obrobionych, rowków wpustowych, zabezpieczenia osiowego, śrub ustalających, wyrównoważenia

6.1.1 Otwór obrobiony

- Usunąć pakiety
- Usunąć zabezpieczenie przeciwkorozyjne z części sprzęgła i w razie potrzeby oczyścić części.



Przestrzegać wskazówek producenta dotyczących stosowania rozpuszczalnika.

Przed wykonaniem otworu obrobionego należy starannie wyosiować części sprzęgła. Dopuszczalne odstępstwa dokładnego ruchu obrotowego i ruchu dokładnego w płaszczyźnie podano w normie DIN ISO 286. Części należy zamocować w obrębie oznakowanych powierzchni (**Γ**).



Konieczne jest zachowanie szczególnej ostrożności ze względu na krzywki wykonujące ruch obrotowy.

Uwaga!

Maksymalne dopuszczalne średnice otworów obrobionych (patrz rozdział 1) są ustalane dla połączeń zabierakowych bez dociągania wg DIN 6885/1 i w żadnym wypadku nie wolno ich przekroczyć. Wykonane otwory obrobione wykończeniowo należy skontrolować w 100 % przy pomocy odpowiednich przyrządów pomiarowych.

W przypadku zamiaru zastosowania w miejsce przewidzianych połączeń zabierakowych innych połączeń wał - piasta (np. połączenia stożkowe lub otwory z odsadzeniami, itp.) należy porozumieć się z firmą FLENDER.

Stosowanie połączeń zabierakowych z dociąganiem jest niedopuszczalne.

