

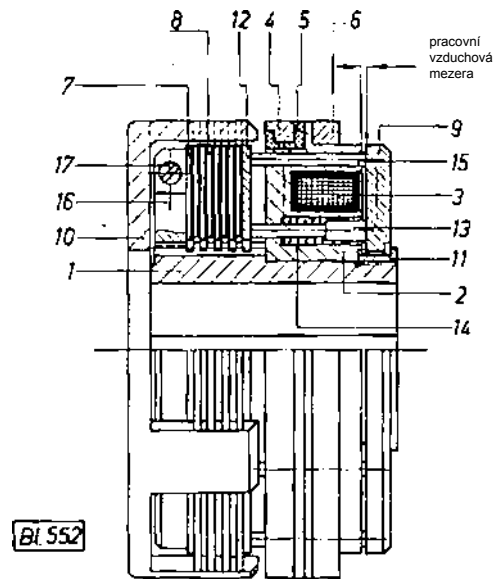
1. Popis

Obvodové drážky tvrzených a broušených lamel (8) jsou v záběru s drážkami koše (10).

Vnitřní drážky lamel (7) zapadají do drážkovaného náboje spojky (t). Těleso cívk (2) je zafixováno proti otáčení a axiálnímu posunutí. Vinutí cívk (3) je trvale zalité v tělesu cívk ve fixní poloze. Ve standardní verzi je vývod cívk spojený s izolovaným sběrným kroužkem a druhý vývod vinutí je spojený s uzemněným tělesem cívk a sběrným kroužkem (6).

Protéká-li vinutím proud, vyvolává v tělesu cívk a armatury (9) magnetický tok. Deska armatury (9) se přitáhne k tělesu cívk a prostřednictvím kolíků (13 a 15) a přitlačného kotouče (12) stlačí sadu lamel. Vzniklé tření mezi vnitřními a vnějšími lamelami vyvolá přenos momentu.

Po přerušení průtoku proudu magnetické pole zanikne. Tlačné kolíky (13) působením síly pružin (14) odtlačí desku armatury zpět proti středící matici (11) (s dorazem) a sada lamel se uvolní. „SINUSOVÉ“ lamely s drážkovaním na vnitřním obvodu, které se používají pouze u spojek s párováním lamel „ocel/třecí kov“, zároveň působí jako pružiny, čímž oddělují kontakt sady lamel („SINUSOVÉ“ lamely mají vlnitý profil). Na druhou stranu se tím snižuje přenos momentu spojkou při běhu naprázdno.



2. Instalace a údržba spojky

Opatření lamel třením zmenšuje pracovní vzduchovou mezera. K obnovení původní hodnoty vzduchové pracovní mezery (viz tabulka níže) se používá dělená seřizovací matice. Chcete-li zvětšit vzduchovou mezera (tzn. snížit moment), povolte zajišťovací šroub (16) a seřizovací matici (17) otáčejte doprava - směrem Md →. a dotáhněte zajišťovací šroub. Potřebujete-li vzduchovou mezera zmenšit (tj. zvýšit moment), otáčejte matici proti směru hodinových ručiček - směrem ← Md. Mezi deskou armatury (9) a tělesem cívk (2) musí být vždy aspoň malá vzduchová mezera.

Velikost pracovní vzduchové mezery lze změřit vložením spárové měřky mezi těleso cívk a desku armatury.

Velikost spojky	07	11	15	23	31	43	51	59
Pracovní vzduchová mezera mm	0,2 - 0,25		0,25 - 0,3				0,25 - 0,35	

3. Mazání spojky

Suché spojky se nesmějí mazat, ačkoliv středící matice (11) se má namazat tukem s vysokou teplotou tavení, např. Shell Alvania Grease R 2.

Mokré spojky vyžadují mazání minerálním olejem o viskozitě přibližně 32 mm²/s při 40 °C, např. Shell Tellus Oil C 32 (mm²/s = cSt). Olej nesmí podléhat stárnutí a agresivně působit na ocel a měď ani při vysokých teplotách. Oleje s aditivami zvyšujícími film byste neměli používat.

Ve většině případů vystačí mazání mlhou, je ale třeba zajistit, aby se příliš nemazal sběrný kroužek. Tím by se snižovala elektrická vodivost mezi kartáčem a kroužkem.

Bude-li spojka částečně ponořená v oleji, hladina by neměla být nad 1/10 průměru spojky.

4. Nesprávná funkce spojky

4.1 Spojka prokluzuje

Spojka není správně seřizená a bude třeba ji seřídít podle bodu 2 výše.

Zkontrolujte pracovní napětí.

Použitý olej je příliš hustý, nebo ho je moc.

4.2 Spojka „táhne“ i při chodu naprázdno.

Na sběrném kroužku je zbytkové napětí vyvolané poruchou řídicího systému nebo izolace.

Použitý olej je příliš hustý, nebo ho je moc.

4.3 Spojka se přehřívá (nad 80 °C).

a) Teplota stoupá, když je spojka sepnutá.

Spojka není správně seřizená a bude třeba ji seřídít podle bodu 2 výše.

Hnací a hnaná hřídel nejsou přesně souosé.

b) Teplota stoupá, když je spojka vypnutá.

Nedostatečně namazaná (nebo příliš namazaná) ložiska.

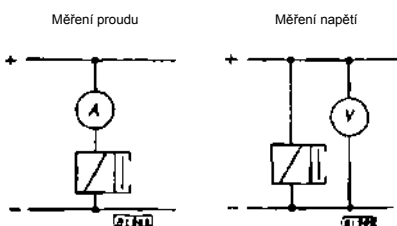
Použitý olej je příliš hustý, nebo ho je moc.

4.4 Do spojky nejde proud

Zkontrolujte napětí (+ 10 %) na sběrném kroužku.

Vyčistěte nebo vyměňte opotřeбенé kartáče.

Ověřte, jestli není přerušeno vinutí cívk. Do napájecího obvodu zařaďte ampérmetr a zkontrolujte velikost protékajícího proudu (viz tabulka).



Velikost spojky		07	11	15	23	31	43	51	59	
24 V	při 20 °C	0,62	0,63	1,01	1,12	2,1	2,38	3,6	4,38	A
	při 80 °C	0,5	0,51	0,82	0,91	1,67	1,93	2,92	3,55	A
12 V	při 20 °C	1,0	1,46	1,75	2,53	3,75	5,1	6,25	8,6	A
	při 80 °C	0,8	1,18	1,42	2,05	3,02	4,12	5,06	6,95	A

5. Náhradní díly

Při objednávání náhradních dílů uvádějte tovární číslo, které je vyraženo na spojce nebo brzdě. Aby nedocházelo k chybám, podávejte všechny objednávky písemně nebo dálkopisem.

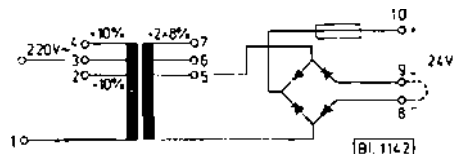
Velikost spojky lze stanovit z následující tabulky.

Venkovní průměr sběrného kroužku (4 a 6) mm	85	100	110	120	154	200	245	295	
odpovídá spojce 0 - 006 - . . . -	velikost	07	11	15	23	31	43	51	59

6. Usměrňovače

Usměrňovače se běžně dodávají s primárním vinutím na 220 V ± 10 %, 50-60 Hz. Sekundární (výstupní) vinutí je normálně pro 24 V + 2 x 8 %. Odchytky napětí sítě lze kompenzovat použitím odboček 2 nebo 4 a vyšší výstupní napětí získáte na vývodech 6 nebo 7.

Při správném zapojení je na výstupní straně usměrňovače stejnosměrné napětí 24 V + 10 %. Pojistka je zařazená ve stejnosměrném okruhu.



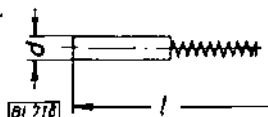
Chyby usměrňovače

- Na výstupu není napětí
 - Na vstup usměrňovače není připojené napájení.
 - Primární nebo sekundární vinutí je rozpojené (přerušené).
 - Je přerušeno pojistka ve stejnosměrném okruhu.
- Výstupní napětí je příliš nízké, napájecí napětí je malé, (viz výše).

7. Kartáče dodávající proud

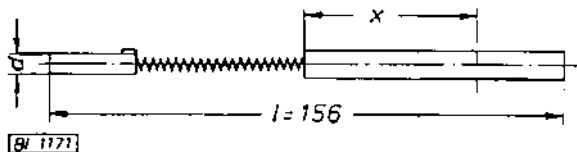
podléhají opotřebení a měly by se pravidelně kontrolovat.

Náhradní kartáč ve standardním provedení



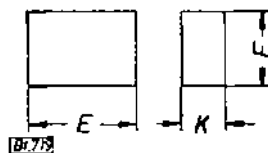
Velikost	Závit M držáku	Kartáč prům. d	l	Číslo objednávky	
				Měď s grafitem pro suché spojky	Tkaný bronz pro mokré spojky
00	M 18x1,5	6	73	0-085-210-00-001	0-085-231-00-001
01	M 16x1,5	6	78	0-085-210-01-001	0-085-231-01-001
03	M 14x1,5	4	56	0-085-210-03-000	0-085-231-03-000

Náhradní kartáč v prodlouženém provedení



Velikost	Závit M držáku	Kartáč prům. d	Číslo objednávky	
			Měď s grafitem pro suché spojky	Tkaný bronz pro mokré spojky
00	M 18x1,5	6	0-085-210-00-010	0-085-231-00-010
01	M 16x1,5	6	0-085-210-00-010	0-085-231-00-010
02	M 16x1,5	5	0-085-210-02-010	0-085-231-02-010

8. Náhradní kleštinové kartáče



Velikost	E	F	K	Provedení	Typ provozu	Číslo objednávky
01	16	10	6,3	Měď s grafitem	suchý	0-085-200-01-000
				Tkaný bronz	mokvý	0-085-221-01-000
02	20	16	8	Měď s grafitem	suchý	0-085-200-02-000
				Tkaný bronz	mokvý	0-085-221-02-000

ORTLINGHAUS-WERKE GMBH D-5632 WERMELSKIRCHEN / W.-GERMANY

P.O.Box: 14 40
Tel.: (2196) 8 51
Telex: 8 513 311
Telegrams: Ortlinghauswerk Wermelskirchen

TROMA-MACH s.r.o.

Jihlavská 26
59101 Žďár nad Sázavou
Tel.: +420 566 620 721-4
Fax: +420 566 620 725
GSM: +420 605 299 919
E-mail: office@troma-mach.cz
Web: www.troma-mach.cz