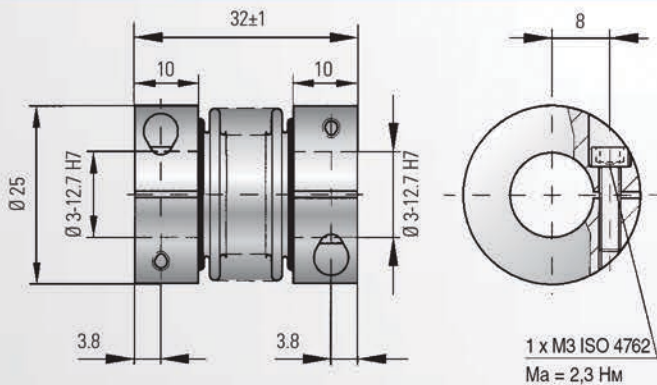




МОДЕЛЬ ВКЛ 003

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Пример заказа

VKL/003 /3 / 5 / XX

Модель

Серия

Ø отверстия D1 H7

Ø отверстия D2 H7

Особенности, например, нержавеющие втулки

Характеристики:

- Экономичность
- Отсутствие зазора и жесткость на кручение
- Компенсация несоосности

Материал:

Сильфон из высокоупругой нержавеющей стали, Втулка - алюминий

Конструкция:

С зажимной втулкой и боковым болтом по ISO 4762 для каждой втулки

Диапазон температур:

от -40° до + 200°C

Номинальный крутящий момент:

3 Нм

Число оборотов:

До 10 000 1/мин. – более 10 000 1/мин. в исполнении с балансировкой

Компенсация смещений вала:

Боковое смещение до 0,2 мм Осевое смещение до 1 мм Угловое смещение до 2°

ECOFLEX®: Экономичная альтернатива для датчиков угла поворота, потенциометров, шаговых двигателей и небольших сервоприводов. antriebe.

Возможные диаметры отверстий

3	4	4,76	5	6	6,35	7	8	9	9,53	10	11	12	12,7
---	---	------	---	---	------	---	---	---	------	----	----	----	------

возможен - Ø 16 с наружным Ø 27

Инструкции по монтажу

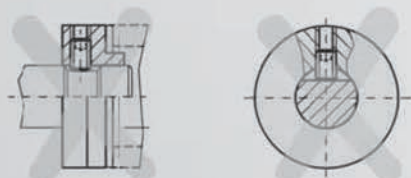
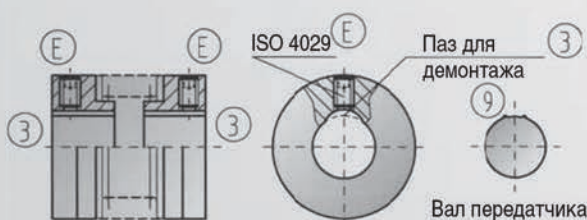
Подготовка монтажа:

При монтаже и демонтаже деформация металлического сильфона может не более чем в 1,5 раза превышать допустимые значения смещения, указанные в каталоге. Любое приложение силы не допускается. Соединяемые валы и отверстия втулок должны быть чистыми и без задиrow. Проверить присоединительные размеры валов (в т.ч. размеры, относящиеся к призматической шпонке) и допуски. Зазор посадки между валом и втулкой должен составлять 0,01 - 0,05 мм.

Этот зазор посадки и смазывание маслом цапф валов облегчает монтаж и демонтаж. Зажимное усилие из-за этого не уменьшается.

Внимание! Использование масел и консистентных смазок с дисульфидом молибдена или другими противозадирными присадками, а также пластичными смазками для снижения трения не допускается!

Соединение с зажимными болтами: Модель МК 1 / МК 4



Расточка или уплощение не требуется

Монтаж:

Надеть металлическую сильфонную муфту в сборе на конец вала. Затянуть зажимные болты (E) в правильном осевом положении с помощью динамометрического ключа, соблюдая момент, указанный в таблице. Ввести конец вала, например, датчика угла поворота, и, обеспечив правильное осевое положение и безмоментность в осевом направлении металлического сильфона затянуть зажимные болты (E), как описано выше.

Серия 1 - 10: 1 болт с каждой стороны втулки

Серия 15 - 100: 2 болта с каждой стороны втулки со смещением на 120°

Демонтаж:

Для демонтажа металлической сильфонной муфты R+W достаточно ослабить зажимные болты (E). Паза для демонтажа (3) позволяют легко снять втулки через места прижима (9) зажимных болтов (E).



ECOFLEX®