

Spis treści

Sprzęgła SITEX® ST	Str.
Opis	99
Cechy	99
Wersje wykonania SITEX® ST	100
• GST wykonanie C	101
• GST wykonanie CV	102
• GST wykonanie CF A-B-C (AGMA)	103
• GST wykonanie CF D-E-F	104
Dobór sprzęgieł	105
Montaż i konserwacja	106



Sprzęgła SITEX® ST

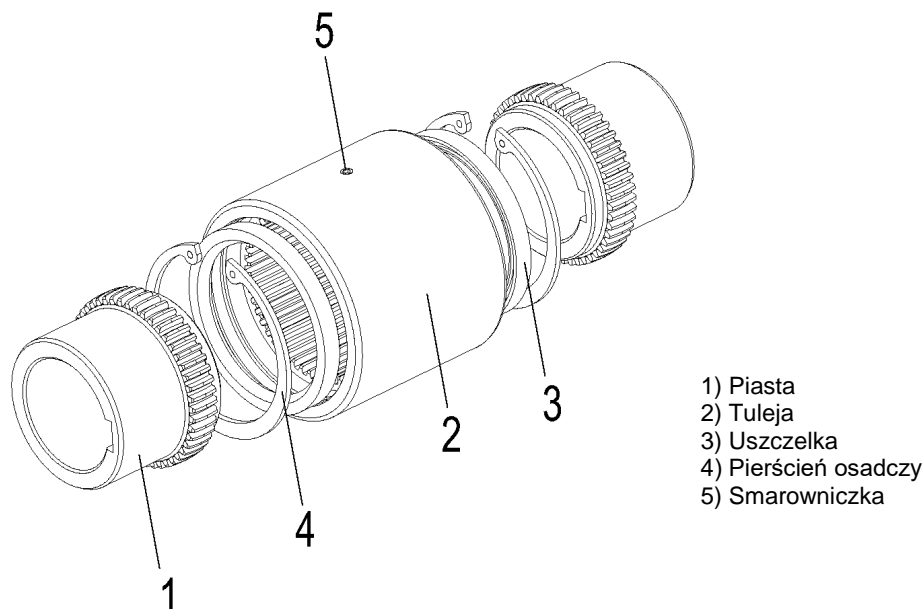
Opis

Sprzęgła SITEX® ST są wykonane w całości z wysokogatunkowej stali. Składają się z 1 lub 2 piast zębatach, połączonych jedną tuleją która przenosi moment obrotowy napędu.

Specjalny profil uzębienia o nazwie **OPTIGEAR** umożliwia przenoszenie bardzo dużych momentów obrotowych przy jednoczesnej kompensacji odchyłek osiowych, kątowych i

promieniowych (choć jedynie w wykonaniu z 2 piastami). Maksymalny zalecany zakres temperatury pracy wynosi od -10°C do +80°C.

Sprzęgła do niestandardowych warunków pracy należy wykonać ze specjalnych materiałów. W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z producentem.



Cechy

Specjalny profil uzębienia **OPTIGEAR** pozwala na odchyłkę większą niż z normalnym uzębieniem. Tym samym naprężenia mechaniczne na tych powierzchniach są mniejsze, co sprzyja długiej żywotności sprzęgła. Luzy są minimalne, zmniejszając obciążenie udarem mechanicznym podczas zwrotnego momentu obrotowego gwarantując optymalne przeniesienie momentu z niewielkimi drganiami. Wpływa to korzystnie na optymalizację układów przeniesienia napędu w maszynach mechanicznych.

Profil OPTIGEAR

Sprzęgła SITEX® ST wykonywane są z unikalnym profilem uzębienia o nazwie OPTIGEAR. Minimalizuje on luz na za-
zębieniu, zmniejszając obciążenia udarowe podczas zwrotnego momentu obrotowego gwarantując optymalne przeniesienie momentu z niewielkimi drganiami. Możliwa jest zatem optymalizacja konstrukcji sprzęgła o bardzo małych gabarytach.

Wymienność

Wymiary kołnierzy, ich rodzaj i rozstaw otworów pod śruby w sprzęgłach GST CF „A-B-C” wykonano zgodnie z normą AGMA. Dlatego są wymienne z dowolnymi półsprzęgłami AGMA

Najbardziej kompaktowa konstrukcja

Sprzęgła SITEX® ST są w stanie przenosić bardzo wysoki moment obrotowy, a zatem gwarantują bezpieczeństwo przeniesienia siły napędowej przy zachowaniu najmniejszych gabarytów i masy.

Wykonania specjalne

Wykonanie specjalne wyprodukowane na potrzeby użytkowników w oparciu o analizę MES.

Ochrona przed korozją

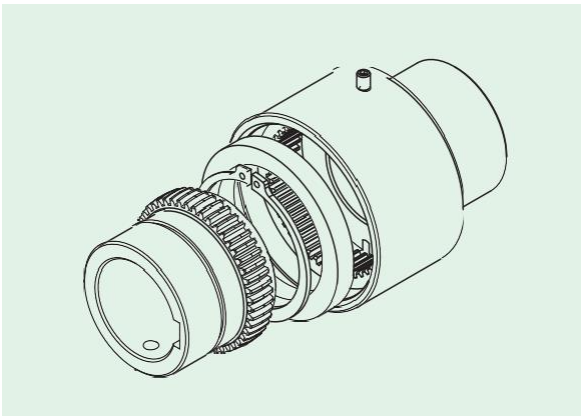
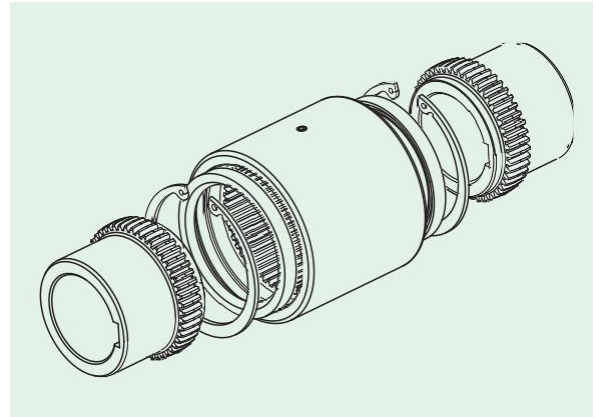
Sprzęgła SITEX® ST zabezpieczono przed korozją za pomocą specjalnie wykonanych powłok. Ochrona jest na tyle skuteczna, że sprzęgło można demontować i montować ponownie nawet po wielu latach eksploatacji w trudnych warunkach środowiska.



Wersje wykonania SITEX® ST

GST wykonanie C

Wykonanie standardowe z 2 piastami i jedną tuleją. Kompensuje odchyłki osiowe, kątowe i promieniowe. Dostępny również z piastami wydłużonymi. Kompaktowa i solidna konstrukcja, która wyróżnia się prostym montażem.

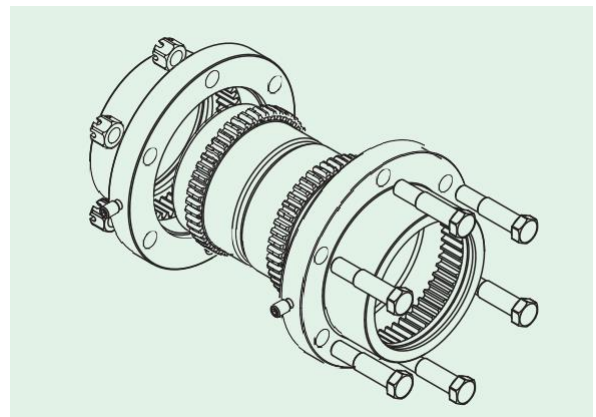


GST wykonanie CV

Wykonanie standardowe z jedną piastą i jedną tuleją. Dostępne również w wykonaniu z piastą wydłużoną. Tańsze rozwiązanie dla układów przeniesienia napędu nienarażonych na odchyłki promieniowe.

GST wykonanie „CF”

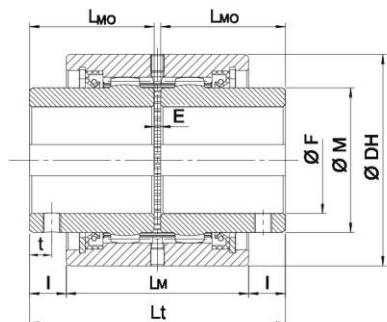
Wykonanie kołnierzy z 2 półsprzęgłami. Wymiary kołnierzy według normy AGMA (dla typu A-B-C). Pasują idealnie do standardowych półsprzęgieł AGMA.



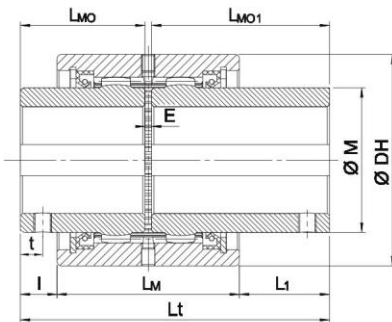
SITEX® ST wykonanie C

Wykonanie standardowe z 2 piastami i jedną tuleją. Kompensuje odchyłki osiowe, kątowe i promieniowe. Dostępne również z piastami wydłużonymi. Kompaktna i solidna konstrukcja, która wyróżnia się prostym montażem. Podane w tabeli poniżej wymiary otworów maksymalnych z rowkiem wpustowym DIN 6885/1.

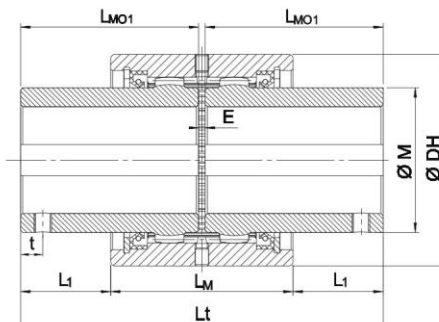
struktura, która wyróżnia się prostym montażem. Podane w tabeli poniżej wymiary otworów maksymalnych z rowkiem wpustowym DIN 6885/1.



Wykonanie 1



Wykonanie 2



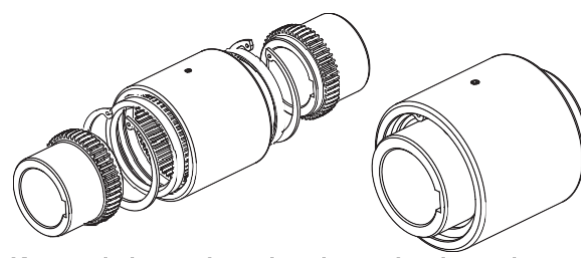
Wykonanie 3

Rozmiar	Wymiary [mm]												
	DH	E	Fmax	M	LM	I	LMO	L1	LMO1	t	Lt		
											Wyko-nanie 1	Wyko-nanie 2	Wyko-nanie 3
28	70	3	28	40	61	12	41	31	60	14	85	104	123
38	85	3	38	55	65	17,5	48,5	49	80	14	100	131,5	163
48	95	3	48	65	82	16,5	56	40,5	80	14	115	139	163
62	120	4	62	85	90	25	68	57	100	14	140	172	204
82	145	4	82	110	96	28,5	74,5	73,5	119,5	14	153	198	243
98	175	5	98	130	113	28,5	82,5	86,0	140	14	170	227,5	285
110	198	6	110	150	130	43	105	112,5	174,5	14	216	285,5	355
133	230	8	133	180	175	56,5	140	124	207,5	14	288	355,5	423
155	270	10	155	210	214	58	160	123	225	14	330	395	460
170	300	10	170	230	240	65	180	130	245	14	370	435	500

Rozmiar	Parametry techniczne						Sprzęgło**	
	Moment obrotowy [Nm]		n _{max} [min ⁻¹]	ΔKr [mm]	ΔKw* [°]	Moment bezwładności x10 ⁻⁴ kg·m ²	W [kg]	
	T _{KN}	T _{Kmax}						
28	600	1200	7700	0,13	2 x 1°	9,8	1,4	
38	850	1700	5800	0,13	2 x 1°	22,7	2,2	
48	1300	2600	5100	0,22	2 x 1°	43	3,1	
62	2200	4400	4000	0,22	2 x 1°	124	5,7	
82	3800	7600	3200	0,24	2 x 1°	285	8,8	
98	7000	14000	2750	0,39	2 x 1°	693	14,6	
110	10000	20000	2300	0,48	2 x 1°	1327	23,3	
133	15000	30000	2000	0,79	2 x 1°	3260	39,7	
155	24000	48000	1650	1,05	2 x 1°	7606	66,5	
170	34000	68000	1550	1,31	2 x 1°	13235	94,0	

* = maksymalna statyczna odchyłka gwarantująca poprawny montaż

** = dla otworu o maksymalnej średnicy



Konstrukcje z wałem pływającym i wykonania specjalne — na zamówienie.

T _{KN}	Znamionowy moment sprzęgła	Nm
T _{Kmax}	Maksymalny moment obrotowy sprzęgła	Nm
n _{max}	Maks. prędkość obr.	min ⁻¹
ΔK _r	Maksymalna odchyłka promieniowa	[mm]
ΔK _w	Maksymalna odchyłka kąтова	°
W	Masa	[kg]

Sposób zamawiania

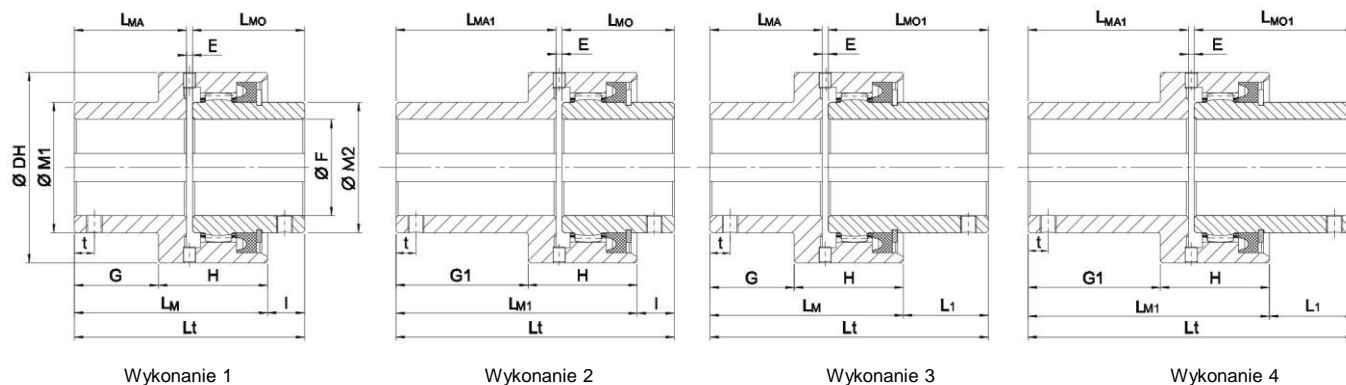
Piasty			
GST	082	M	F40
Sitex ST	Rozmiar	M: piasta standardowa ML: piasta wydłużona	Otwór [mm]

Tuleja		
GST	082	AD
Wykonanie Sitex ST C	Rozmiar	AD: tuleja standardowa

SITEX® ST CV

Wykonanie standardowe z jedną piastą i jedną tuleją. Dostępne również w wykonaniu z piastą wydłużoną. Tańsze rozwiązanie dla układów przeniesienia napędu nienarażonych na odchyłki promieniowe.

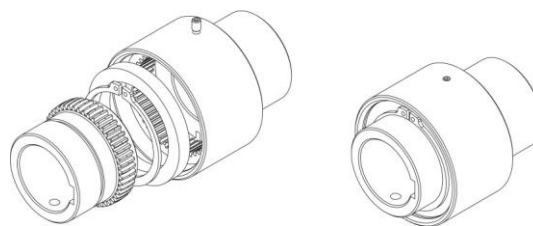
Podane w tabeli poniżej wymiary otworów maksymalnych z rowkiem wpustowym DIN 6885/1.



Rozmiar	Wymiary [mm]														
	DH	E	Fmax	H	M1	M2	I	LMO	L1	LMO1	G	LMA	G1	LMA1	t
28	70	3	28	43	42	40	13	41	32	60	29	41	48	60	14
38	85	3	38	49	55	55	16	48,5	47,5	80	35	48,5	66,5	80	14
48	95	3	48	54,5	65	65	18,5	56	42,5	80	42	56	66	80	14
62	120	4	62	60	85	85	27	68	59	100	45	60	85	100	14
82	145	4	82	63	110	110	31	74,5	76	119,5	46	61,5	104	119,5	14
98	175	5	98	76	130	130	26	82,5	83,5	140	51	65,5	123,5	138	14
110	198	6	110	92	150	150	38	105	107,5	174,5	71	90	143	162	14

Rozmiar	Parametry techniczne					
	Moment obrotowy [Nm]		n _{max} [min ⁻¹]	ΔK _w * [°]	Sprzęgło**	
	T _{KN}	T _{Kmax}			Moment bezwładności x10 ⁻⁴ kg·m ²	W [kg]
28	600	1200	7700	1°	7,1	1,1
38	850	1700	5800	1°	17,9	1,9
48	1300	2600	5100	1°	31,5	2,5
62	2200	4400	4000	1°	95	4,7
82	3800	7600	3200	1°	212	6,9
98	7000	14000	2750	1°	511	11,2
110	10000	20000	2300	1°	1080	19

* = maksymalna statyczna odchyłka gwarantująca poprawny montaż
 ** = dla otworu o maksymalnej średnicy



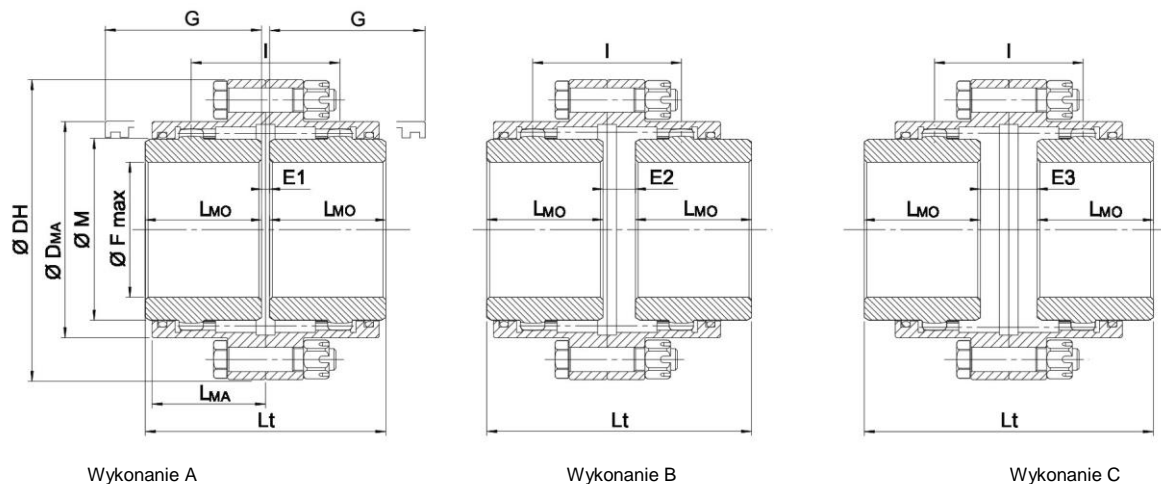
T _{KN}	Znamionowy moment sprzęgła	Nm
T	Maksymalny moment obrotowy sprzęgła	Nm
n _{max}	Maks. prędkość obr.	min ⁻¹
ΔK _r	Maksymalna odchyłka promieniowa	[mm]
ΔK _w	Maksymalna odchyłka kątowna	°
W	Masa	[kg]

Sposób zamawiania

Piasta			
GST	082	M	F40
Sitex ST	Rozmiar	M: piasta standardowa ML: piasta wydłużona	Otwór [mm]

Tuleja			
GSTV	082	AD	F40
Wykonanie Sitex ST CV	Rozmiar	AD: standardowa piasta z tuleją AD: piasta wydłużona z tuleją	Otwór [mm]

SITEX® ST wykonanie „CF” A-B-C (AGMA)

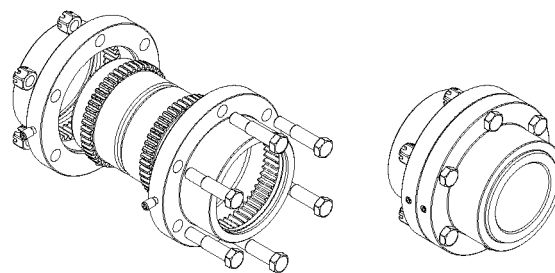


Rozmiar	Wymiary [mm]																Parametry techniczne						
	Fmax [mm]	DH	DMA	M	LMO	LMA	G*	Wykonanie A			Wykonanie B			Wykonanie C			Moment obrotowy [Nm]		n _{max} [min ⁻¹]	ΔK _w [°]	ΔK _r [mm]	Typ A**	
								I	Lt	E1	I	Lt	E2	I	Lt	E3	T _{KN}	T _{Kmax}				Moment bezwładności x10 ⁻⁴ kg·m ²	W [kg]
48	48	117	83	65	43	42	74	55	89	3	55	98	12	55	107	21	1300	2600	5100	2 x 0,5°	0,48	53	3,1
62	62	152	107	85	50	48	84	59	103	3	59	109	9	59	115	15	2200	4400	4000	2 x 0,5°	0,51	193	6,6
82	82	178	129,5	110	62	59	104	79	127	3	79	141	17	79	155	31	3800	7600	3200	2 x 0,5°	0,69	423	10,6
98	98	213	156	130	76	69	123	93	157	5	93	169	17	93	181	29	7000	14000	2750	2 x 0,5°	0,81	1009	17,5
110	110	240	181	150	90	82	148	109	185	5	109	199	19	109	213	33	10000	20000	2300	2 x 0,5°	0,95	1822	25,3
133	133	280	211	180	105	98	172	128	216	6	128	233	23	128	250	40	15000	30000	2000	2 x 0,5°	1,12	4257	42,5
155	155	318	249,5	210	120	107	192	144	246	6	144	264	24	144	282	42	24000	48000	1650	2 x 0,5°	1,26	7920	61,4
170	170	347	274	230	135	120	216	164	278	8	164	299	29	164	320	50	34000	68000	1550	2 x 0,5°	1,43	11132	75,6

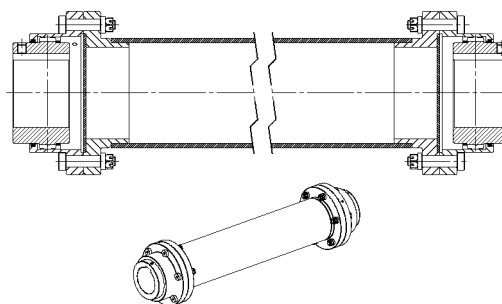
* = maksymalna statyczna odchyłka gwarantująca poprawny montaż
 ** = dla otworu o maksymalnej średnicy
 Maksymalna statyczna odchyłka gwarantująca poprawny montaż ΔK_w = 2 x 1°

Konstrukcje z wałem pływającym i wykonania specjalne — na zamówienie.

T _{KN}	Znamionowy moment sprzęgła	Nm
T _{Kmax}	Maksymalny moment obrotowy sprzęgła	Nm
n _{max}	Maks. prędkość obr.	min ⁻¹
ΔK _r	Maksymalna odchyłka promieniowa	[mm]
ΔK _w	Maksymalna odchyłka kątowa	°
W	Masa	[kg]



Wykonanie specjalne z wałem pośrednim



Sposób zamawiania

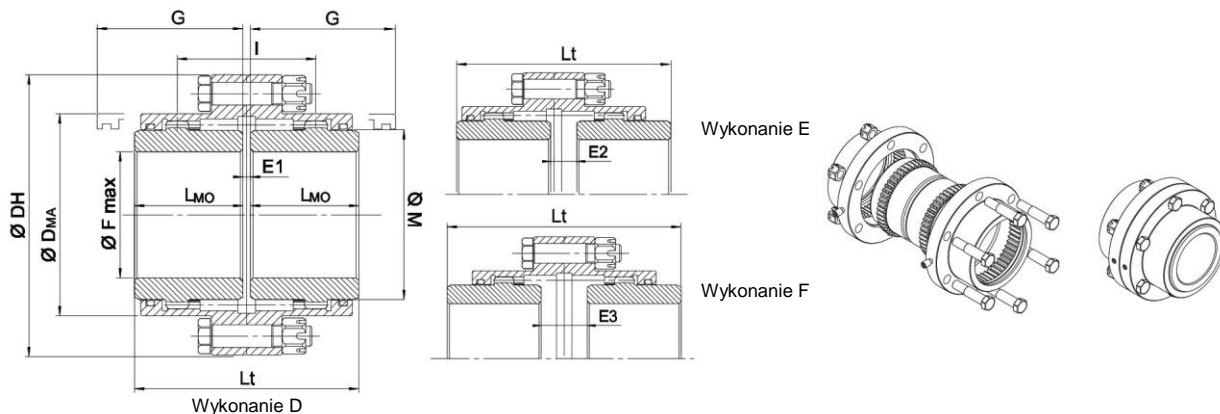
Piasty (2 szt na sprzęgło)				
GST	F	082	M	F40
Sitex ST	Wykonanie CF	Rozmiar	Piasta	Otwór [mm]

Kołnierze (2 szt na sprzęgło)			
GST	F	082	AD
Sitex ST	Wykonanie CF	Rozmiar	Kołnierz

Kpl. śrub (1 na sprzęgło)			
GST	F	082	KIT
Sitex ST	Wykonanie CF	Rozmiar	Komplet śrub

SITEX® ST wykonanie „CF” D-E-F

Sprzęgło o dwóch przegubach z uzębieniem wypukłym. Kompensuje odchyłki osiowe, kątowe i promieniowe.



Rozmiar	Wymiary [mm]											Parametry techniczne						
	Fmax [mm]	DH	DMA	M	LMO	*G	Wykonanie D		Wykonanie E		Wykonanie F		Moment obrotowy [Nm]		nmax [min ⁻¹]	ΔKw [°]	**Moment bezwładności x10 ⁻⁴ kg·m ²	**W [kg]
							Lt	E1	Lt	E2	Lt	E3	TKN	TKmax				
50	50	111	82,5	69	43	58	89	3	91	5	93	7	1800	4200	6000	2 x 0,5°	50	4
60	60	142	104,5	85	50	68	103	3	108	8	113	13	2700	6400	4620	2 x 0,5°	120	8
75	75	168	130,5	107	62	87	127	3	138	14	149	25	5500	13000	4140	2 x 0,5°	320	13
95	95	200	158,5	133	76	95	157	5	164	12	171	19	8600	21000	4000	2 x 0,5°	850	26
110	110	225	183,5	152	90	120	185	5	204	24	223	43	13500	34000	3860	2 x 0,5°	1620	37
130	130	265	211,5	178	105	130	216	6	237	27	258	48	22200	54000	3720	2 x 0,5°	3760	59
155	155	300	245,5	209	120	135	246	6	272	32	298	58	34200	83000	3190	2 x 0,5°	7280	91
170	170	330	275	234	135	155	278	8	307	37	336	66	43500	101000	2900	2 x 0,5°	12260	123
190	190	370	307	254	150	195	308	8	350	50	392	92	69200	156000	2570	2 x 0,5°	20990	170
210	210	406	335	279	175	220	358	8	403	53	448	98	82500	196000	2330	2 x 0,5°	34010	234
230	230	438	367	305	190	236	388	8	438	58	488	108	150500	349000	2150	2 x 0,5°	50520	295
280	280	505	423	355	220	273	450	10	512	72	574	134	198200	480000	1800	2 x 0,5°	103200	455
325	325	580	475	400	250	-	512	12	-	-	-	-	275000	551000	1200	2 x 0,5°	206000	685
370	370	630	520	450	275	-	562	12	-	-	-	-	381000	762000	980	2 x 0,5°	335000	920
400	400	700	556	490	305	-	622	12	-	-	-	-	492000	984000	900	2 x 0,5°	533000	1210
430	430	760	615	550	330	-	672	12	-	-	-	-	658000	1315000	800	2 x 0,5°	835000	1590
475	475	825	680	580	355	-	722	12	-	-	-	-	835000	1669000	700	2 x 0,5°	128400	2060

* = ilość wolnego miejsca potrzebna do osiowania sprzęgła lub wymiany pierścienia uszczelniającego
 ** = dla piasty bez otworu

TKN	Znamionowy moment sprzęgła	Nm
TKmax	Maksymalny moment obrotowy sprzęgła	Nm
nmax	Maks. prędkość obr.	min ⁻¹
ΔKw	Maksymalna odchyłka kątowa	°
W	Masa	[kg]

Maksymalna statyczna odchyłka gwarantująca poprawny montaż ΔKw = 2 x 1°
Rozmiary kołnierzy uszczelniających od 325 do 475

Sposób zamawiania

Sprzęgło

GST FD 75 F40 L F50

GST: sprzęgło SITEX® ST

Wykonanie CF typu D

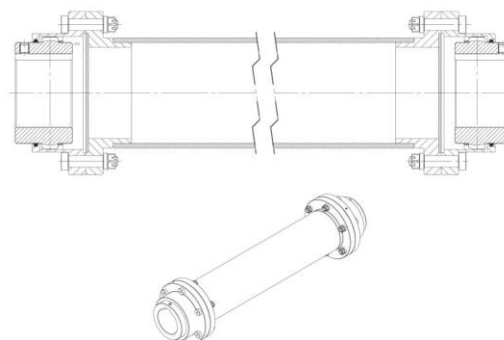
Rozmiar

F...: wykonanie z otworem w piastce 1 [mm]

L: piasta wydłużona

F...: wykonanie z otworem w piastce 2 [mm]

Wykonanie specjalne z wałem pośrednim



Dobór sprzęgieł

- 1) Należy dobrać sprzęgło pasujące do maksymalnej średnicy wału, na którym ma być osadzone.
- 2) Oblicz znamionowy moment obrotowy T_N , który ma przenieść sprzęgło:

$$T_N = \frac{9550 \cdot P}{n} \text{ [Nm]}$$

Gdzie P = moc wejściowa zainstalowana [kW], n = prędkość obrotowa napędu [1/min]

- 3) Dobierz prawidłowe wartości współczynników pracy k_1 i k_2
- 4) Upewnij się, że wielkość znamionowego momentu obrotowego sprzęgła jest większa od skorygowanej wielkości znamionowego momentu obrotowego maszyny:

$$T_{kn} \geq T_N \cdot k_1 \cdot k_2$$

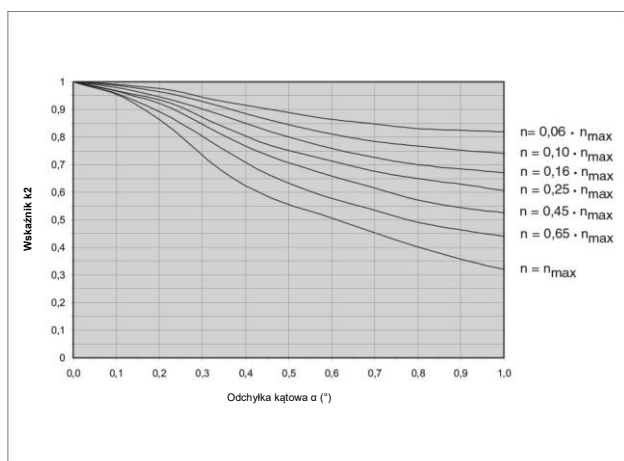
Gdzie k_1 = współczynnik bezpieczeństwa zależny od rodzaju pracy, k_2 = współczynnik bezpieczeństwa zależny od odchyłki kątowej (na jedną piastę)

- 5) Upewnij się, że szczytowy lub rozruchowy moment obrotowy maszyny T_s jest mniejszy od momentu maksymalnego na sprzęgle T_{kmax} .
- 6) Upewnij się, że odchyłki maksymalne nie zostaną przekroczone.
- 7) Upewnij się, że połączenie piasty z wałem jest w stanie przenieść szczytowy moment obrotowy całej przekładni. W razie konieczności należy zmienić rodzaj połączenia piasty z wałem.
- 8) Sprawdź, czy nie zostanie przekroczona maksymalna prędkość obrotowa sprzęgła.

Współczynnik bezpieczeństwa k_1

Rodzaj obciążenia	Rodzaj pracy	Maszyna napędzana	Człon napędzający		
			Silniki elektryczne lub turbiny	Silniki hydrauliczne, motoreduktory	Silniki tłokowe Silniki indukcyjne
RÓWNOMIERNE	Ruch ciągły bez przeciążeń, rzadki rozruch	Generatory elektryczne Pompy odśrodkowe i sprężarki Lekkie wentylatory, napędy schodów ruchomych, przenośniki taśmowe i łańcuchowe	1	1,25	1,5
LEKKIE	Ruch ciągły z niewielkimi, rzadkimi i krótkotrwałymi przeciążeniami i udarami	Wielostopniowe dmuchawy odśrodkowe, ciągarki do drutu stalowego, pompy tłokowe, duże wentylatory Mieszalniki (do płynów) Napędy główne obrabiarek Przenośniki i podnośniki o nierównomiernym obciążeniu	1,4	1,75	2
ŚREDNIE	Ruch nieciągły z lekkim obciążeniem uderowym i średnimi przeciążeniami (krótkotrwałymi)	Sprężarki i pompy tłokowe Dźwigi Mieszalniki (do ciał stałych) Dźwigniki i wciągarki, kalandry do kauczuku i tworzyw sztucznych Przewijarki (przemysł papierniczy)	1,75	2	2,5
SILNE	Ruch z bardzo silnymi i częstymi obciążeniami uderowymi i zmiennym kierunkiem obciążenia	Pralki, mieszalniki do gum i tworzyw sztucznych Maszyny i urządzenia kolejowe i drogowo- Dźwigi (ciężkie) Młyny i walcarki do miazgi drzewnej, prasy papiernicze Napędy okrętowe, wentylatory kopalniane, ciągarki do drutu, napędy walcarek hutniczych Napędy hutnicze dużej mocy, młyny bijakowe, młyny do gumy i tworzyw sztucznych Kruszarki do kamienia	2	2,5	3

Współczynnik k_2 dla odchyłki kątowej



Montaż i konserwacja

Prawidłowe osiowanie sprzęganych wałów zmniejsza siły reakcji oddziałujące zarówno na wały, jak i łożyska, a także jest istotne dla trwałości użytkowej sprzęgła.

Jeśli to użytkownik rozwierca piasty, aby dopasować je do geometrii łączonych podzespołów, powinien on:

- sprawdzić poprawność parametrów wyważenia, osiowanie oraz wszystkich innych czynników od których zależy żywotność sprzęgła i bezpieczeństwo przekazywania siły napędowej,
- sprawdzić czy długość piasty i odpowiadający jej rowek wpustu odpowiadają przenoszonemu momentowi obrotowemu, ze szczytowymi obciążeniami włącznie, czy zachowano maksymalne średnice otworów piast podane w tabeli wymiarów,
- czy materiał wykonania piast odpowiada danemu zastosowaniu.

Kompensacja (odchylek) powoduje powstawanie sił osiowych. Należy uwzględnić ich wartości dobierając wymiary łożyska maszyny. Szczegółowe informacje na temat stosownych obliczeń dostępne są w biurze technicznym producenta. Zaleca się mocowanie osiowe piast w taki sposób aby, aby uniknąć oddziaływania sił osiowych na uszczelnienia, które mogą w konsekwencji skutkować wyciekami smaru i skróceniem żywotności sprzęgła.

Wkręty ustalające sprzęgieł należy zabezpieczyć klejem do gwintów (np. Loctite), zderzakami lub pasować je na wcisk.

Ostrzeżenie

Sprzęgła zębate są mechanizmami wirującymi i jako takie mogą być niebezpieczne. Zaleca się zabezpieczyć elementy maszyn wirujących zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP celem ochrony osób i mienia.

Montaż

Sprzęgła SITEX® ST należy przechowywać przed ich montażem z dala od z dala od czynników korozyjnych.

W przypadku dużej wilgotności użytkownik sprzęgieł odpowiada za właściwe ich zabezpieczenie lub zamówienie wykonania ze specjalnie wykonanymi powierzchniami wyrobu.

Przed rozpoczęciem montażu należy:

- sprawdzić, czy wyrób nie jest wybrakowany oraz że dostarczono go w stanie kompletnym,
- przygotować instrukcje i narzędzia niezbędne do montażu sprzęgła i osiowania wałów,
- upewnić się, że maszyna jest wyłączona i nie zostanie przypadkowo uruchomiona,
- ostrożnie obchodzić się z częściami sprzęgła przygotowywanego do montażu. Należy szczególnie ostrożnie obchodzić się z jego uzębieniem.

1) Sprawdź, czy wszystkie części składowe wyczyszczono przed montażem.

2) Załóż po jednym pierścieniu osadczym i jednej uszczelce na każdy z wałów.

3) Osadź piasty na wałach. Piasty można podgrzać (do maks. 120°C), co ułatwi osadzenie ich na wale. Jeśli piasty będą podgrzewane, nie wolno dotykać nimi uszczelki zanim nie zostanie osiągnięta temperatura pokojowa.

Bezpieczeństwo montażu wymaga spasowania czoła piasty z czopem wału. Zamontuj wkręty ustalające i dokręć je z prawidłowym momentem. Wkręty należy wkręcić z klejem do gwintów, aby nie poluzowały się od drgań podczas pracy.

4) Załóż tuleję na dłuższej piaście.

5) Ustaw sprzęgane zespoły względem siebie, zachowując prawidłowe odległości „E” między wałami.

6) Współosiowe wały współpracują zachowując wymagane wymiary katalogowe. Czynność tę łatwiej wykonać czujnikiem laserowym SIT LINE-LASER.

7) Sprzęgła dostarczane są bez smaru. Należy pokryć cienką warstwą smaru uzębienie piast i tulei. Przesmaruj uszczelnienia i załóż je na odpowiadających im piastach.

8) Załóż tuleję na piasty. Umieść uszczelki i pierścienie osadcze we właściwych rowkach.

9) Odkręć smarowniczkę i napełnij komory smarowe odpowiednią ilością smaru. W przypadku sprzęgieł typu CF należy wykonać tę czynność na obu półsprzęgłach. Przykręć smarowniczkę na miejsce z odpowiednią siłą. Sprawdź poprawność montażu. Sprzęgło wymaga należytej konserwacji.

Zaleca się regularną kontrolę sprzęgła pod kątem nieprawidłowego hałasu, poziomu drgań i wycieków smaru.

Co 5000 godzin pracy, a przynajmniej raz w roku, należy wymontować smarowniczkę, ustawić sprzęgło z jedną smarowniczką pod kątem 45° względem osi obrotu, a następnie podać tyle świeżego smaru, by całkowicie wypchnął smar zużyty. Przykręć smarowniczkę z odpowiednią siłą.

Co 10 000 godzin pracy, a przynajmniej raz na 2 lata, należy wymontować pierścienie osadcze z uszczelkami, wyczyścić uszczelki oraz części zębate i sprawdzić ich stan techniczny, skontrolować wielkość odchylek, po czym złożyć sprzęgło w całość. Do usuwania przetworzonego smaru ze sprzęgła nadaje się olej o małej lepkości.

Zalecane środki smarne

Prawidłowe smarowanie sprzęgła sprzyja jego długiej żywotności.

1. Standardowa prędkość i obciążenie

Agip GR MV/EP 1
Smar do sprzęgieł Amoco
API: sma API PGX-0
Smar do sprzęgieł Caltex
Castrol Impervia MDX
Smar polimocznikowy Chevron EP0
Esso Fibrax 370
Fina Marson EPL 1
Kübler Klüberplex GE 11-680
IP: ATHESIA-EPO
Mobil Mobilux EP0, Mobilgrease XTC
Q8 Rembrandt EP0
Shell Alvania EP R-0 lub EP 1 Albida GC
Smar do sprzęgieł Texaco
Total Specis EPG
Tribol 3020/1000-1
Unirex RS 460, Pen-0- Led EP

2. Duże prędkości pracy (> 50 m/s) i duże obciążenia

Smar do sprzęgieł Caltex
Kübler Klüberplex GE 11-680
Mobil Mobilgrease XTC
Shell Albida GC