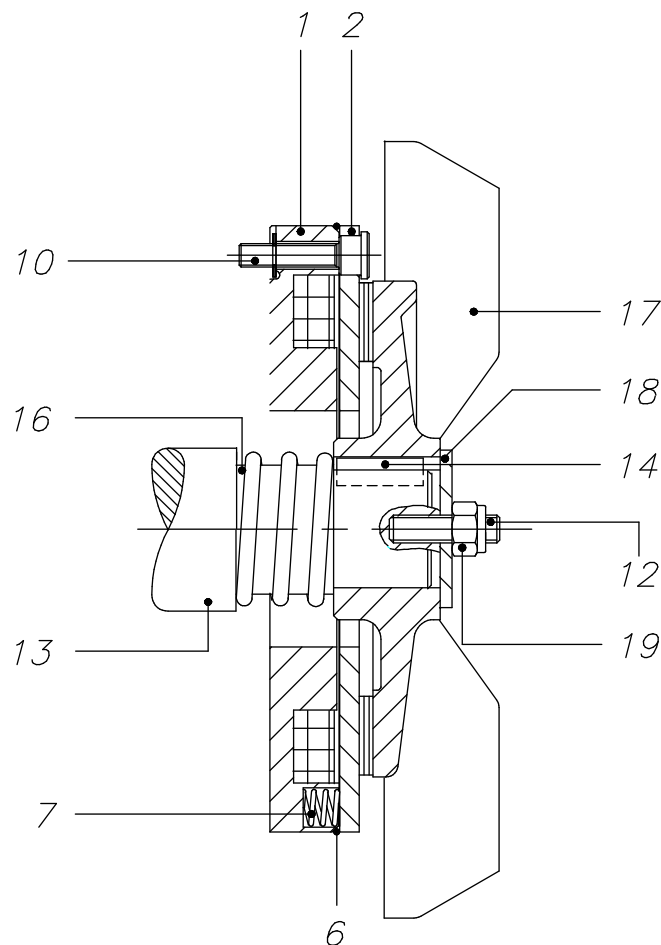
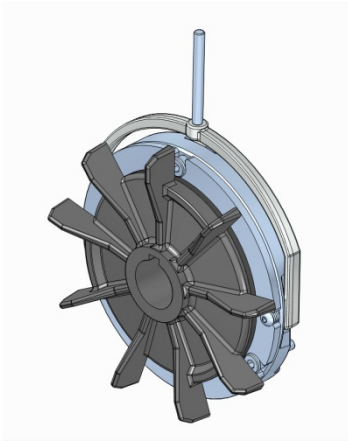




FRENI DI SICUREZZA O.E.G. A PRESSIONE DI MOLLE
CORRENTE CONTINUA
SERIE MLCC

MANUALE TECNICO



- | | |
|----|--|
| 1 | Corpo magnete |
| 2 | Ancora mobile |
| 6 | "O" ring |
| 7 | Molle di pressione |
| 10 | Vite di fissaggio |
| 12 | Vite prigioniera |
| 13 | Albero motore |
| 14 | Linguetta |
| 16 | Molla di contrasto |
| 17 | Ventola |
| 18 | Rosetta |
| 19 | Dado autobloccante di regolazione traferro |

I freni MLCC O.E.G. sono dei freni di sicurezza in quanto agiscono in mancanza di alimentazione, mediante la pressione esercitata da molle. Quando la bobina alloggiata nel corpo magnete (1) viene alimentata, l'ancora mobile (2) viene attratta, vincendo la forza delle molle (7), lasciando quindi libero di ruotare l'albero (13), su cui è montata la ventola (3) scorrevole assialmente sull'albero motore (13). Togliendo l'alimentazione, le molle (7) spingono l'ancora mobile (2) premendola contro la ventola (3). In questo modo l'albero (13) viene frenato. La costruzione a più molle crea una ridondanza che rende l'apparecchiatura sicura.



CARATTERISTICHE

Coppie frenanti da 3 Nm a 50 Nm.

Tensione di alimentazione normale V 103 DC e V 178 DC da raddrizzatore di corrente a semionda (vedi "Accessori elettrici").

Tutte le tensioni da V 12 DC a V 300 DC fornibili a richiesta.

Servizio S1, isolamento classe F, bobina stagna.

Guarnizione d'attrito silenziosa senza amianto.

Ventola di frenatura in ghisa, o di acciaio costampato nylon fino alla grandezza 100.

Possibilità' di montaggio dispositivo di sblocco manuale (con esclusione della grandezza 63).

Possibilità di sostituzione della sola bobina.

Ingombri assiali minimi, che consentono montaggio sotto cuffia senza modifiche al motore.

Montaggio verticale senza alcun dispositivo aggiunto.

Massima silenziosità anche su motori monofase.

Regolazione dell'intraferro agendo su un solo dado.

APPLICAZIONI TIPICHE

Macchine per lavorazione legno.

Macchine per imbottigliamento.

Macchine di confezionamento e imballaggio.



DIMENSIONI

Con riferimento al disegno sottostante, si vedano le tabelle per le dimensioni del freno [mm]. Dove presente, la lettera con apice indica possibili alternative costruttive, da considerarsi poi accoppiate (scegliendo C¹ vuol dire avere GA¹, X¹, Y¹, Z¹ etc).

	63	71	80	90	100	112	132L/160
M_F[Nm]	3	4	7	7/11	13/18	13/18	30/50
C	5	5	6	8	8	10	10
E	92	103	126	126	154	154	200
F	15	17	20	25	30	30	35
GA	17,3	19,3	22,8	28,3	33,3	33,3	38,3
H	21	21	23	23	26	29	38
I	43	93	116	116	139	139	178
J	39	41	42	43	50	60	70
K	3,7	3,7	3,7	3,7	3,7	7	7
L	20	20	22	23	28	28	37
L¹	30	30	40	40	40	40	40
M	30	30	45	45	60	60	80
P	M5	M5	M5	M5	M6	M6	M8
P¹	M6	M6	M8	M8	M10	M10	M10
Q	34	35	37	38	44	48	61
S	6	15	16	20	22	18	15
T	0,2	0,2	0,2	0,2	0,25	0,25	0,3
U	6,7	7,9	8,3	8,3	7,8	7,2	8,2
V¹	109	116	143	155	170	182	213
Y¹	200	200	250	250	300	300	400
PESO[daN]	1,06	1,29	2,08	2,09	3,57	4,51	7,35
P [W]	18	18	25	25	35	35	60

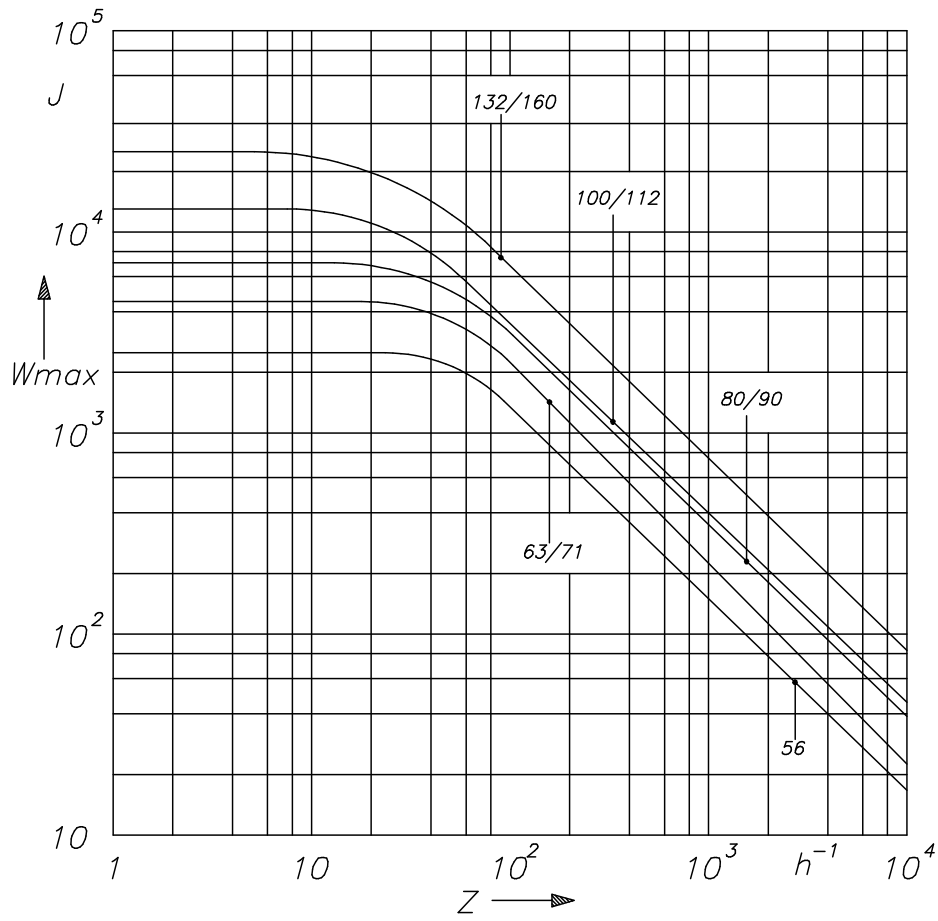
DISEGNO



Momento d'inerzia disco freno	J [kgcm ²]	3	5	10	11	30	34	50	50
Vita del freno	W ¹⁾ _{tot} [MJ]	250	250	375	375	500	500	1650	1650
	W ²⁾ ₂ [MJ]	30	40	60	60	80	80	132	132
t ₁	[ms]	30	40	60	60	100	100	150	150
t ₁ ³⁾	[ms]	4	4	6	8	16	16	16	16
t ₂ DC ⁴⁾	[ms]	20	40	60	90	120	140	180	200

1. Per usura delle guarnizioni d'attrito fino allo spessore di 1 mm.
2. Fra due regolazioni per usura da T_{min} a T_{max}
3. Apertura lato AC.
4. Apertura lato DC.

DIAGRAMMA DEL LAVORO DI FRENATURA PER I CALCOLI



LAVORO
MASSIMO PER
NUMERO DI
INTERVENTI/ORA