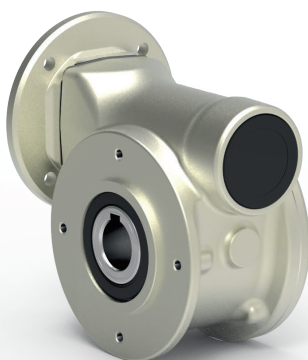
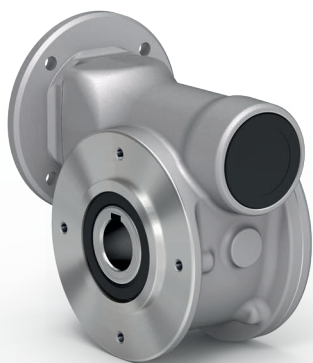


seria VFD aluminiowe przekładnie ślimakowe o gładkiej powierzchni



na zamówienie



na zamówienie

VFD - STANDARD

Najbardziej ekonomiczne rozwiązanie ograniczające gromadzenie się pyłu. Dostępne również z aluminiowym silnikiem elektrycznym bez uźebrowań serii APM.

VFD - POWŁOKA NTT

Przekładnie z powłoką ochronną zmniejszającą gromadzenie się pyłu i umożliwiającą mycie wodą. Dostępne również z aluminiowym silnikiem elektrycznym bez uźebrowań i powłoką ochronną serii APM.

VFD - MALOWANA

Przekładnie malowane białą farbą ochronną zapewniającą dobry poziom ochrony w średnio agresywnych środowiskach.

*Zobacz wykres na następnej stronie.

VFD certyfikaty

przekładnia ślimakowa



na zamówienie



RCD certyfikaty

przystawka zębata



na zamówienie



Ratio: 1 / 2.05 ÷ 1 / 9.83



IP69k przy połączeniu z inną przekładnią

Typ	moment nominalny	odległość osi	zakres mocy silnika	tuleja zdawcza	
				standard	na zamówienie
D30	21 Nm	30 mm	0.06 ÷ 0.18 kW	ø14 mm	-
D45	41 Nm	45 mm	0.09 ÷ 0.37 kW	ø18 mm	ø19 ø20 mm
D50	72 Nm	50 mm	0.12 ÷ 0.75 kW	ø25 mm	ø24 mm
D63	147 Nm	63 mm	0.37 ÷ 1.8 kW	ø25 mm	ø28 ø30 mm
D85	347 Nm	85 mm	0.55 ÷ 4.0 kW	ø35 mm	ø38 mm
211D	20 Nm	30 mm	0.37 ÷ 1.5 kW	ø14 mm	-

PODSTAWOWA OCHRONA

korpus impregnowany próżniowo

jednolity odlew korpusu ze stopu aluminium impregnowany próżniowo MIL-STD 276

ślimak

hartowany i szlifowany ślimak, oraz zaokrąglone zwoje ślimaka w celu redukcji głośności pracy



opcjonalnie: sprzęgło

wysokiej jakości sprzęgło na wejściu ułatwiające bezpośredni montaż bez ustawień - bez śrub



ślimacznica

tuleja zdawcza z żeliwa, wieniec z brązu niklowego CuSn12Ni (C91700) zapewniają większą żywotność napędu



opcjonalnie: tuleja zdawcza ze stali nierdzewnej AISI 316L,

akcesoria

wały zdawcze ze stali węglowej, ocynkowane: śruby, łapy i ramiona reakcyjne



opcjonalnie akcesoria ze stali nierdzewnej

akcesoria wykonane ze stali nierdzewnej: pokrywy otworu zdawczego wały zdawcze łapy ramiona reakcyjne



uszczelnienia NBR

uszczelnienia NBR na tulei zdawczej



opcjonalnie: uszczelnienia Viton

pojedyncza uszczelka vitonowa do pracy w trudnych warunkach



podwójne uszczelnienie vitonowe z osłoną ze stali nierdzewnej 316L zapewniają stopień ochrony IP69k



na zamówienie: malowanie białą farbą ochronną RAL 7035

Poniższy wykres przedstawia zachowanie aluminiowej przekładni (niemalowanej) oraz przekładni malowanej farbą ochronną podczas testu mgły solnej.

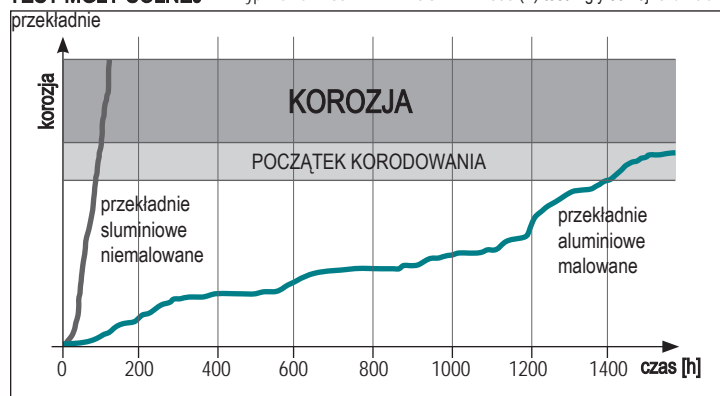
Czas (godziny testowania) jest wskazany na osi poziomej, a stopień korozji na powierzchni reduktora jest wskazany na osi pionowej.

Krzywa dla reduktora aluminiowego (niemalowanego) pokazuje, że dopiero po ok. 100 godzinach testowania pojawiają się pierwsze oznaki korozji (krzywa wchodzi w strefę "początku korozji"), a następnie szybko się rozprzestrzenia (strefa "korozji").

Krzywa reduktora malowanego farbą ochronną pokazuje natomiast, że po 1200 godzinach przebywania w mgłę solnej nadal nie ma oznak korozji.



TEST MGŁY SOLNEJ Typ DCTC 1200 P n° L79 SO 9227:2006 (E) test mgły solnej: 5% NaCl



Wykres ten jest orientacyjny, ponieważ niektóre składniki chemiczne mogą być bardziej agresywne niż test mgły solnej.

Testy należy wykonywać w szczególnych przypadkach, w których zalecamy zastosowanie przekładni serii N w całości wykonanych ze stali nierdzewnej.