

Conditions d'emploi

Avant l'installation du frein à ressort KEB COMBISTOP, il faut observer les points suivants:

1. Prévoir une 2. surface de friction appropriée. Il convient de prendre une plaque de friction en acier ou en fonte grise. La rugosité R_z de la surface ne doit pas excéder plus de 25 μm . Eviter les arêtes tranchantes sur la surface de friction. Si une telle surface n'est pas disponible, un disque de friction ou une bride (disponible en tant qu'accessoire) peut être utilisé.
2. L'excentricité entre les diamètres de fixation et de bout d'arbre ne doit pas excéder les valeurs suivantes: Tailles 00...02: 0,2 mm; Tailles 03...06: 0,4 mm; Tailles 07...10: 0,5 mm.
3. L'écart angulaire entre la surface de montage et l'arbre ne doit pas excéder les valeurs suivantes: Tailles 00...03: 0,04 mm; Tailles 04...05: 0,05 mm; Tailles 06...07: 0,06 mm; Tailles 08...10: 0,08 mm (mesure sur le diamètre des trous de fixation).
4. Eviter toute trace de graisse et d'huile sur les surfaces de friction.
5. L'humidité, les fumées agressives et substances similaires peuvent engendrer une corrosion des surfaces de friction. Dans ce cas, les disques de friction peuvent être choisis de façon adéquate.
6. Le déplacement de l'armature ne doit pas être perturbé par la présence d'un corps étranger dans l'entrefer. Si cela est nécessaire, des anneaux de protection (accessoires) doivent être utilisés et d'autres mesures de protection doivent être prises.

Montage

1. Monter le moyeu sur l'arbre et le fixer axialement. Eviter d'endommager le moyeu. Il faut vérifier que le moyeu ne peut pas entrer en contact avec la plaque de friction. La distance à respecter entre la plaque de friction et le moyeu, en tenant compte du jeu axial, est de 0,5...1 mm (B3).
2. Insérer la garniture sur le moyeu. Veiller à ne pas endommager la garniture par un mauvais alignement ou inclinaison (La garniture doit facilement glisser sur le moyeu).
3. Monter et fixer le corps inducteur (complètement assemblé) à l'aide des vis à tête cylindrique, en contrôlant la régularité de l'entrefer "X" (T1; B2) au moyen d'une jauge ou d'un jeu de cales calibrées. Pour cela, le frein ne doit pas se trouver sous tension. Nous conseillons des vis avec une classe de tenue de 8,8, qui doivent être serrées avec le couple de serrage recommandé par le fabricant.

Raccordement électrique



La bobine doit être alimentée avec une tension continue. Afin de raccorder une tension alternative, des redresseurs de la série COMBITRON sont disponibles.

Rattrapage d'usure

| Grand. | Version "N" [Nm] | Valeur de l'entrefer X [mm] | Usure max. admissible (B3) V [mm] | Réglage entrefer nécessaire à X_n [mm] | Epaisseur min. garniture admis. | | |
|--------|------------------|-----------------------------|-----------------------------------|--|---------------------------------|--------|--------|
| | | | | | g_{min} [mm] | R [mm] | m [mm] |
| 02 | 5 | 0,2 | 2,0 | 0,4 | 5,5 | 0,5 | 0,8 |
| 03 | 10 | 0,2 | 1,5 | 0,5 | 6,5 | 1,5 | 1,0 |
| 04 | 20 | 0,2 | 2,5 | 0,6 | 8,0 | 1,5 | 1,4 |
| 05 | 36 | 0,2 | 2,0 | 0,6 | 10,0 | 2,0 | 1,5 |
| 06 | 70 | 0,3 | 2,0 | 1,0 | 10,0 | 2,0 | 1,8 |
| 07 | 100 | 0,3 | 4,0 | 1,0 | 10,0 | - | 2,0 |
| 08 | 150 | 0,4 | 5,0 | 1,2 | 11,0 | - | 2,0 |
| 09 | 250 | 0,4 | 6,0 | 1,2 | 12,0 | - | 2,3 |
| 10 | 500 | 0,5 | 8,0 | 1,5 | 14,0 | - | 2,7 |

T1

| Grand. | Version "H" [Nm] | Valeur de l'entrefer X [mm] | Usure max. admissible (B3) V [mm] | Réglage entrefer nécessaire à X_n [mm] | Epaisseur min. garniture admis. | | |
|--------|------------------|-----------------------------|-----------------------------------|--|---------------------------------|--------|--------|
| | | | | | g_{min} [mm] | R [mm] | m [mm] |
| 02 | 7,5 | 0,2 | 2,0 | 0,25 | 5,5 | 0,5 | 0,8 |
| 03 | 15 | 0,2 | 1,5 | 0,3 | 6,5 | 1,5 | 1,0 |
| 04 | 30 | 0,2 | 2,5 | 0,5 | 8,0 | 1,5 | 1,4 |
| 05 | 50 | 0,2 | 2,0 | 0,5 | 10,0 | 2,0 | 1,5 |
| 06 | 90 | 0,3 | 2,0 | 0,6 | 10,0 | 2,0 | 1,8 |
| 07 | 150 | 0,3 | 4,0 | 0,7 | 10,0 | - | 2,0 |
| 08 | 225 | 0,4 | 5,0 | 0,7 | 11,0 | - | 2,0 |
| 09 | 375 | 0,4 | 6,0 | 0,8 | 12,0 | - | 2,3 |
| 10 | 750 | 0,5 | 8,0 | 1,3 | 14,0 | - | 2,7 |

T2

Montage de la poignée de déblocage manuel

Insérer le vis, avec les rondelles et les ressorts dans les alésages du corps inducteur et de l'armature prévus à cet effet. Mettre en place l'arceau de la poignée de déblocage manuel et le serrer au moyen des écrous. De plus amples renseignements sont donnés dans la notice de montage 00.08.002-0831. La côte de réglage "m" (T1; B4) doit être ajustée avec la bobine sous tension. La côte "m" est validé pour le couple nominal et la tension de fonctionnement nominale. Veuillez nous contacter pour des conditions de fonctionnement particulières.



mauvais réglage, pilotage avec surexcitation ou réglage du couple peuvent rendre le frein inutilisable.

Rattrapage d'usure

Par l'usure, l'entrefer s'agrandit. Afin de garantir un bon fonctionnement, il convient de réajuster l'entrefer dès qu'il dépasse la côte " X_n " (T1).



Pour effectuer cette opération, il convient de désaccoupler la charge afin d'éviter tout mouvement non-contrôlé de la charge.

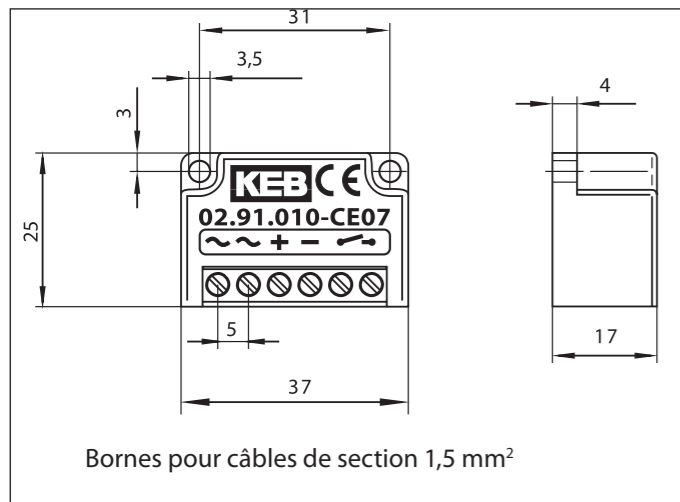
1. Déserrer les vis cylindriques
2. Régler l'entrefer au moyen des entretoises de réglage. Vérifier qu'il est uniformément réparti en tout point.
3. Reserrer les vis cylindriques.
4. Revérifier l'entrefer et recommencer l'opération autant de fois que cela est nécessaire.

Cette opération de réglage de l'entrefer peut être répétée jusqu'à ce que la garniture atteigne une épaisseur mini de g_{min} . A ce moment, il faudra changer la garniture et/ou réusinier la plaque de friction.

Redresseurs conformes aux normes CE

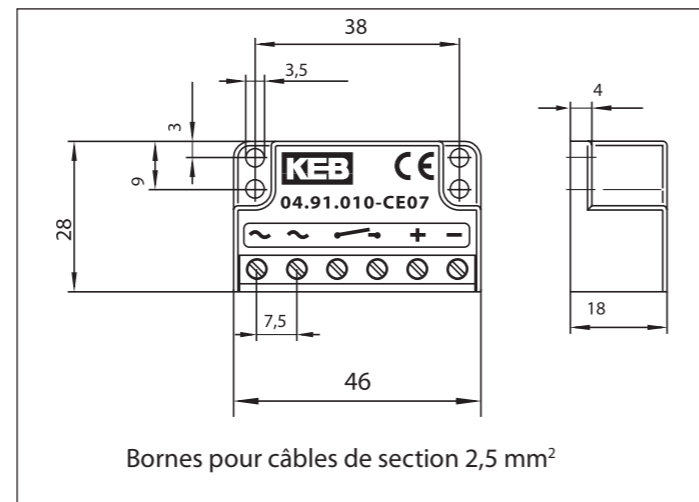
| | 275 VAC +0% AC/DC 450 V | 500 VAC +0% AC/DC 900 V | 600 VAC +0% AC 1000 V | 720 VAC +0% AC 1600 V |
|---|--------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| U_{in} Commutation U_{vmax} | | | | |
| Mono $U_{out} = 0,45 * U_{in}$ $I_N (45^\circ C) = 1,0A$ $I_N (80^\circ C) = 0,5A$ | 02.91.010-CE07 | 04.91.010-CE07 | 05.91.010-CE09 | 06.91.010-CE09 |
| Pont $U_{out} = 0,9 * U_{in}$ $I_N (45^\circ C) = 2,0A$ $I_N (80^\circ C) = 1,0A$ | 02.91.020-CE07 | 04.91.020-CE07 | | |
| Mono protection CEM $U_{out} = 0,45 * U_{in}$ $I_N (45^\circ C) = 1,0A$ $I_N (80^\circ C) = 0,5A$ | 02.91.010-CEMV | | | |

U_{in} tension maxi d'entrée
 U_{vmax} tension maxi de coupure
 U_{out} tension de sortie DC
 AC commutation côté AC
 DC commutation côté DC
 $I_N (45^\circ C)$ courant nominal de sortie pour une température donnée



Bornes pour câbles de section 1,5 mm²

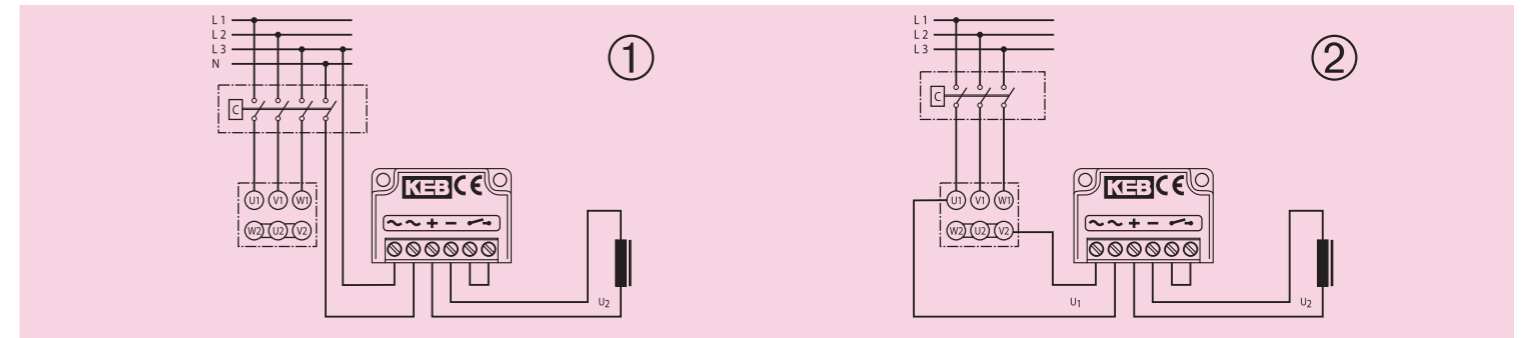
Boitier



Bornes pour câbles de section 2,5 mm²

Boitier

Coupage côté courant alternatif



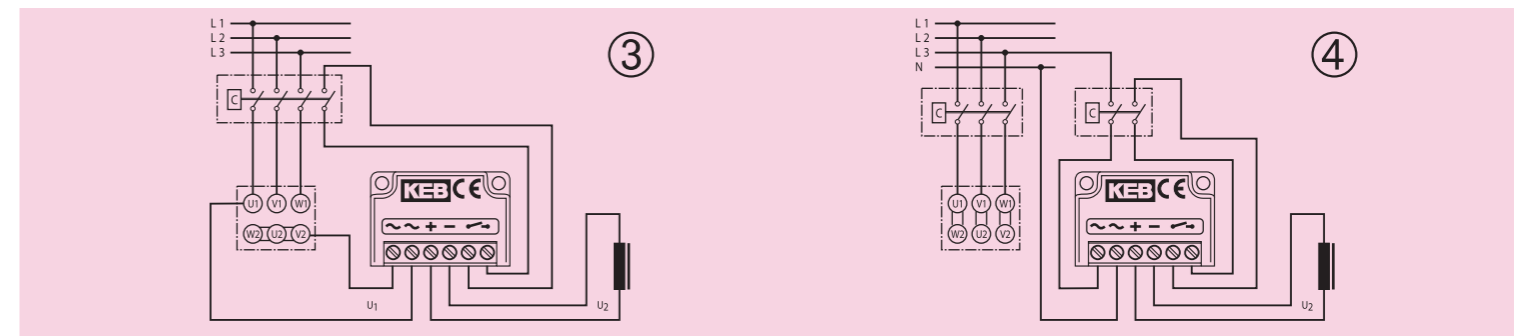
Le pont doit être fixé avant d'être utilisé.



Le câblage ② + ③ ne peut servir pour le fonctionnement de variateurs de fréquence. Pour des câbles ayant une longueur supérieure à 10 m entre le redresseur et le frein l'utilisation d'un commutateur propre est recommandée ①.

Il n'est alors pas possible de toucher à la tension derrière le contacteur du moteur ②.

Coupage côté courant continu



Le contact est placé entre le redresseur et la bobine. Le redresseur est protégé contre les pics de tension qui se produisent pendant la commutation.



Selon la taille du frein la fréquence de commutation est limitée, se rapporter svp au catalogue.

L'image ④ montre la commutation simultanée de coupure côté courant continu et de coupure côté courant alternatif. Ce mode de commutation garantit des temps courts de commutation et réduit l'érosion du contact.



Il n'est pas permis de dépasser la tension maxi d'entrée.

