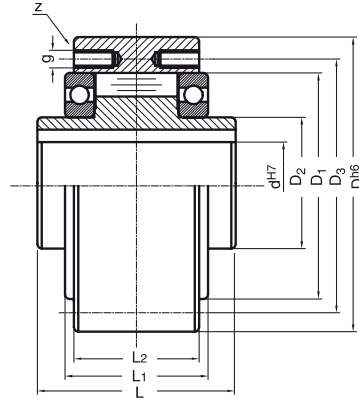
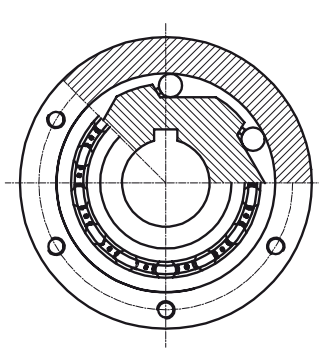




# Volnoběžné spojky

## Typ GL



Typ GL

Volnoběžky typ GL mají kuličková ložiska typu 160., která se používají k vycentrování vnitřního kroužku s vnějším. Kroučící moment je přenášen z hřídele na vnitřní kroužek pomocí pera a z vnějšího kroužku na vnější přírubu pomocí šroubů.

Tolerance hřídele h6 a tolerance uložení vnějšího kroužku H7.

Před uvedením do provozu musí být volnoběžka namazána mazivem nebo olejem podle návodu na straně 230.

Každá volnoběžka je dodávána se dvěma papírovými těsněními, které musí být vloženy mezi vnější kroužek a příruby. Bez jejich použití by mohlo dojít k vážnému poškození volnoběžky.

Objednací číslo	d <sup>H7</sup>	D <sup>h6</sup>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	z	g*	Vnitřní kroužek	Vnější kroužek	T <sub>N</sub>	Ztrátový kroučící moment	Hmotnost
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			η <sub>max</sub> (min <sup>-1</sup> ) <sup>1)</sup>	η <sub>max</sub> (min <sup>-1</sup> ) <sup>2)</sup>	Nm	Nm	kg
GL 12	12	62	42	27	20	42	20	51	3	Ø5,5	4000	5600	55	0,11	0,5
GL 15	15	68	52	32	28	47	25	56	3	M5	3700	5300	125	0,15	0,8
GL 20	20	75	57	39	34	55	30	64	4	M5	2700	4600	181	0,18	1,0
GL 25	25	90	60	40	35	68	40	78	4	M6	2200	3600	288	0,36	1,5
GL 30	30	100	68	48	43	75	45	87	6	M6	1800	3300	500	0,40	2,2
GL 35	35	110	74	51	45	80	50	96	6	M6	1500	3000	735	0,60	3,0
GL 40	40	125	86	59	53	90	55	108	6	M8	1200	2600	1040	0,84	4,6
GL 45	45	130	86	59	53	95	60	112	8	M8	1000	2400	1125	0,94	4,7
GL 50	50	150	94	72	64	110	70	132	8	M8	850	2200	2125	1,28	7,2
GL 55	55	160	104	72	66	115	75	138	8	M10	750	2000	2625	1,50	8,6
GL 60	60	170	114	89	78	125	80	150	10	M10	650	1900	3500	1,60	10,5
GL 70	70	190	134	108	95	140	90	168	10	M10	550	1700	5750	3,60	13,5
GL 80	80	210	144	108	100	160	105	185	10	M10	500	1600	8500	3,60	18,2
GL 90	90	230	158	125	115	180	120	206	10	M12	450	1500	14500	6,80	28,5
GL 100	100	270	182	131	120	210	140	240	10	M16	350	1250	20000	8,80	42,5
GL 120	120	310	202	152	140	240	160	278	12	M16	300	1100	25000	12,00	56,0
GL 130	130	310	212	168	152	240	160	278	12	M16	250	1000	31250	12,50	65,0
GL 150	150	400	246	194	180	310	200	360	12	M20	200	800	70000	13,50	138,0

### Speciální montážní otvory pro uchycení elektromotorů

GL 25/22	22	90	60	40	35	68	40	78	4	M6	2200	3600	288	0,36	1,5
GL 25/24	24	90	60	40	35	68	40	78	4	M6	2200	3600	288	0,36	1,5
GL 25/28	28	90	60	40	35	68	40	78	4	M6	2200	3600	288	0,36	1,5
GL 30/28	28	100	68	48	43	75	45	87	6	M6	1800	3300	500	0,40	2,2
GL 30/32	32	100	68	48	43	75	45	87	6	M6	1800	3300	500	0,40	2,2
GL 35/38	38	110	74	51	45	80	50	96	6	M6	1500	3000	7350	0,60	3,0
GL 45/48	48	130	86	59	53	95	60	112	8	M8	1000	2400	1125	0,94	4,7

#### Poznámka

$$T_{MAX} = 2 \times T_N$$

Drážka pro pero DIN 6885 strana 1

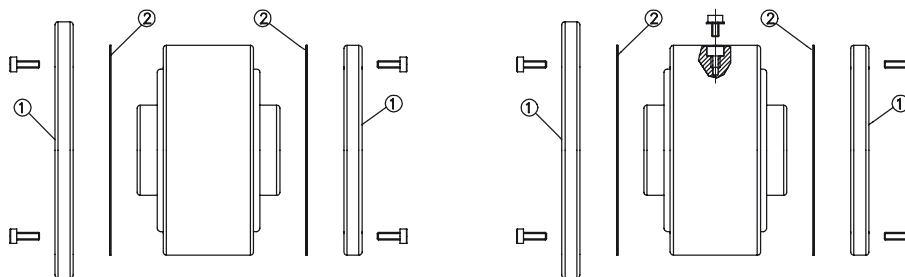
\*GL 12 má 3 průchozí otvory Ø5,5

1) Použití se stojícím vnějším kroužkem a rotujícím vnitřním kroužkem

2) Použití se stojícím vnitřním kroužkem a rotujícím vnějším kroužkem

# Montáž a údržba

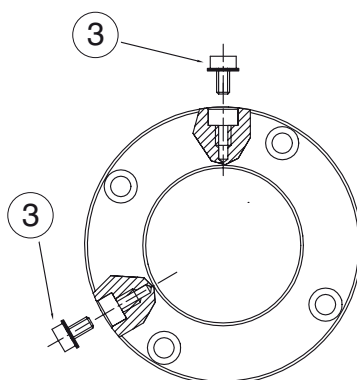
Typ GL-GLG



## Montáž

1. Určete požadovaný směr posunu nebo otáčení při běhu naprázdno.
2. VŽDY používejte odpovídající ražená těsnění (2) a šrouby dodávané pro upevnění přírub (1). Musí se docílit tloušťky 0,5 mm, aby se vytvořila správná vůle při činnosti.
3. V případě, že jedna nebo obě příruby jsou vyrobeny zákazníkem:
  - a) Přesvědčete se, že šrouby mají správnou délku.
  - b) Při upevňování na místě se přesvědčete, že se volnoběžka snadno otáčí ve volném směru.
4. Mazání olejem: používejte maziva uvedená v tabulce v katalogu nebo podobné výrobky následujícím způsobem:
  - a) Při používání krytů D2 nebo D7 umístěte jednu ze dvou radiálních děr nahoru podél vertikální osy, druhý otvor bude o 120° posunutý dolů, takže volnoběžka bude moci být naplněna přibližně do 1/4 svého vzdušného objemu. Nalijte olej horním otvorem, dokud nezačne spodním otvorem vytékat. Uzavřete otvory odpovídajícími šrouby doplněnými O-kroužky (3).
  - b) Jsou-li použity kryty D3, použijte O-kroužky pro vytvoření olejového těsnění mezi podložkou na hlavě hřídele a nábojem volnoběžky, aby se zabránilo vytékání drážkami pro pero a tím ztrátě maziva. Dále je postup stejný jako v bodě a.
5. Mazání tukem: naplňte volnoběžku mazacím otvorem, dokud tento nový tuk nezačne vytékat labyrintovým těsněním zabudovaným v přírubách.

**Poznámka:** za žádných okolností by neměla být užívána maziva obsahující HP (vysokotlaké) přísady, molybdendisulfid, grafit atd., neboť snižují koeficient tření mezi plochami, což snižuje přenositelný kroutící moment.



## Údržba

U volnoběžek s převahou chodu naprázdno jsou doporučeny následující výměny maziva:  
První výměna po 100 hodinách provozu (pouze pro olej).  
Následující výměny každých 2 000 hodin provozu.  
Po každé výměně oleje zkontrolujte těsnost.