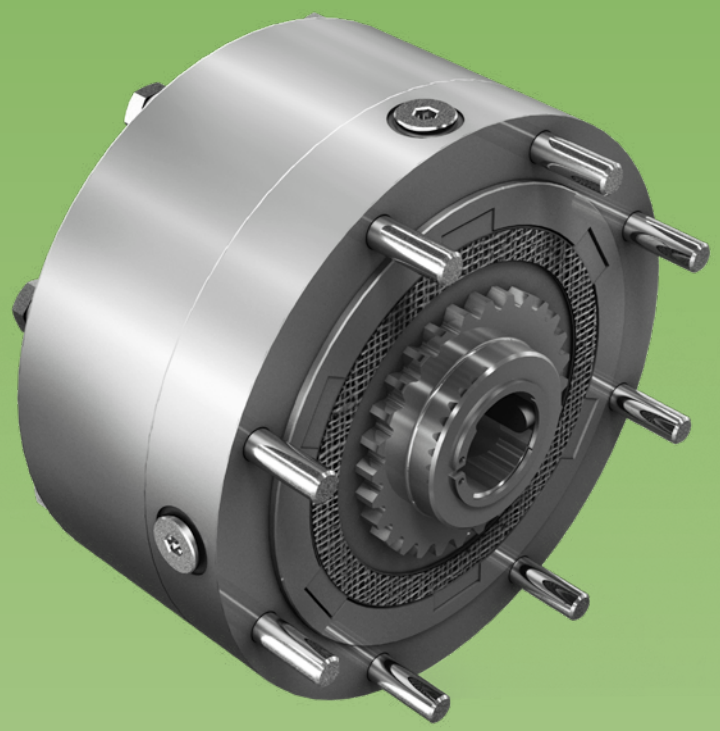
TRANSFLUID

CERTIFIED ISO 9001

TRANSFLUID®
industrial & marine



drive with us

SL
FEDERDRUCKBREMSEN

BETRIEB

Die federbelasteten Bremsen sind für alle Anwendungen geeignet, bei denen eine sichere Bremse erforderlich ist. Die Bremse besteht aus einem Hydraulikaggregat und einer angetriebenen Nabe, die von TRANSFLUID auf Anfrage geliefert wird oder durch den Kunden beigestellt werden kann. Bei der SL-Bremse handelt es sich um eine hydromechanische, federbelastete und hydraulisch gelüftete Vorrichtung.
Wird die Feder belastet, wirkt eine Druckkraft zwischen den Stahllamellen auf der rotierenden Welle und den Sinterlamellen im Zahnkranz. Wenn Öldruck aufgebracht wird, wird die Feder entlastet, die Platten können sich frei axial auf der Wellennabe bewegen und erlauben eine freie Drehung der Welle.
Die Bremse kann durch das Senken des Öldrucks neu angewendet werden.

BREMSENAUSWAHL

Wenn die Bremse zum Halten geringer Trägheitslasten eingesetzt wird, dann sollte ihr Nenndrehmoment dem max. Motordrehmoment entsprechen. In diesem Fall verwen

$$Ts = \frac{N \times 9550}{rpm}$$

Wobei: Ts = statisches Drehmoment der Bremse in Nm
N = Motorleitung in kW
rpm = Drehzahl der Bremswelle

Um Lasten mit hohem Trägheitsmoment zu bremsen, oder wenn die Betriebsbedingungen besonders schwierig sind, empfehlen ir die folgende Formel zu verwenden, um die Bremse wählen:

$$Td = \frac{GD^2 \times rpm}{38.2 \times 1}$$

Wobei: Td = dynamisches Bremsmoment in N-m
GD^2 = auf die Bremswelle reduziertes Trägheitsmoment Kgm2.
1/min = Drehzahl der Bremswelle

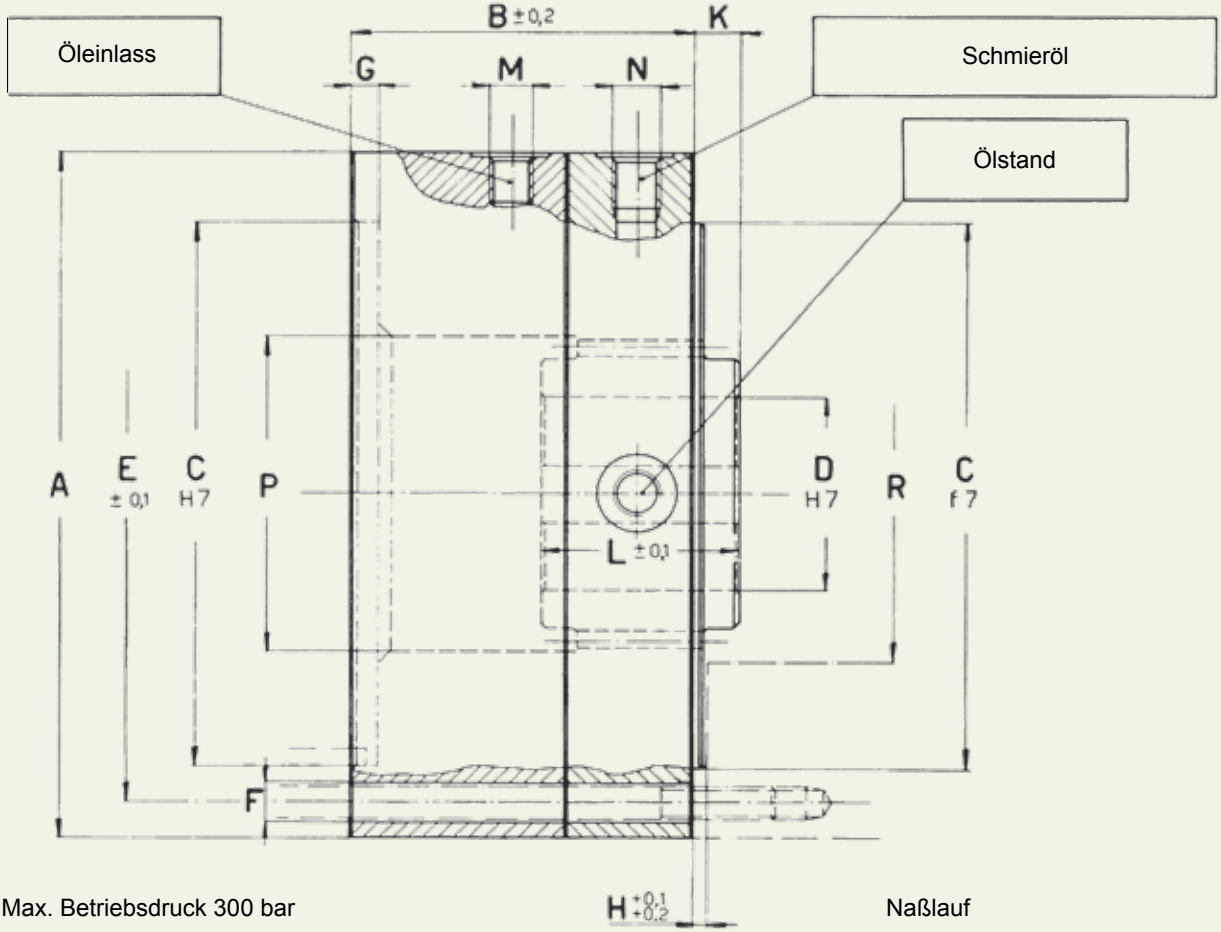
Die richtige Bremse kann mit der oben genannten Formel ausgewählt werden, auch unsere technische Abteilung ist gerne bereit, die Auswahl für Sie zu treffen.

SCHMIERUNG

Verwenden Sie SAE 10W Öl.

Modell	Statishes Moment Ts (Nm)	Dynamisches Drehmoment (Nm)					Bremsöffnungsdruck (bar)
		Drehmoment bei Null 1/min	Drehmoment	1/min	Drehmoment	1/min	
SL 630 (12E)	187	160	125	1000	93	2000	11.5
SL 630	230	198	153	1000	115	2000	14
SL 640 (18E)	430	370	290	1000	220	2000	14
SL 640	540	463	365	1000	280	2000	17
SL 450	670	580	450	850	338	1700	24
SL 750	1180	1020	795	850	593	1700	24
SL 760	1800	1550	1200	750	900	1500	21.3
SL 960	2320	1990	1555	750	1160	1500	21.3
SL 770	3180	2730	2130	650	1590	1300	24.2
SL 970	4090	3510	2730	650	2045	1300	24.2
SL 780	4570	3920	3060	550	2285	1100	23.3
SL 980	5870	5040	3930	550	2940	1100	23.3
SL 790	6860	5560	2840	475	2840	950	24
SL 990	8830	7160	3630	475	3630	950	24

Für wirtschaftliche Stückzahlen



Max. Betriebsdruck 300 bar

Naßlauf

Modell	Zeichnung	A	B	C	D		E	F		G	H	K	L	M	N (BSP)	P	R	Gewicht kg (ohne Öl)
					Min	Max		Ø	Anz.									
SL 630	A 6708	129	72.5	100	18	30	115	8.5	8	4	2.5	3	32	1/8 BSP	1/8	40.5	63.5	7
SL 640	A 6100	159	65	130	20	42	15	8.5	12	5	3	8	40	M10x1	1/4	70	81.5	8.5
SL 450	A 5675-A	195	79	155	25	55	175	10.5	8	7.5	3	13	42	M12x1.5	1/4	90	101.5	11.5
SL 750	A 5975	195	90	155	25	55	175	10.5	8	7.5	3	13	55	M12x1.5	1/4	90	101.5	13
SL 760	A 5601	225	95.8	180	30	65	205	10.5	8	7.5	3	18	65	M12x1.5	1/4	103	103	18
SL 960	A 5601-A	225	105	180	30	65	205	12.5	8	7.5	3	18	75	M12x1.5	1/4	103	103	20
SL 770	A 5602	255	112	210	35	75	235	12.5	8	9.5	3	17.5	70	M14x1.5	3/8	118	118	27.2
SL 970	A 5602-A	255	122.5	210	35	75	235	12.5	8	9.5	3	17.5	80	M14x1.5	3/8	118	118	29.5
SL 780	A 5618	295	115	240	40	90	270	12.5	8	9.5	3	27.5	90	M14x1.5	3/8	143	151	36
SL 980	A 5618-A	295	125.5	240	40	90	270	12.5	8	9.5	3	27.5	100	M14x1.5	3/8	143	151	39
SL 790	A 5619	328	137	270	50	110	302	12.5	12	12.5	4	33.5	110	M14x1.5	3/8	162	182	52.2
SL 990	A 5619-B	328	150	270	50	110	302	12.5	12	12.5	4	33.5	123	M14x1.5	3/8	162	182	59.2

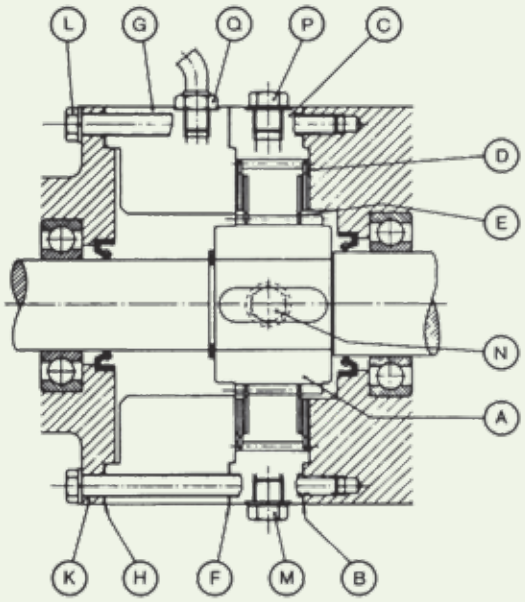
◤ Für wirtschaftliche Stückzahlen

Abmessungen können ohne Vorankünding geändert werden

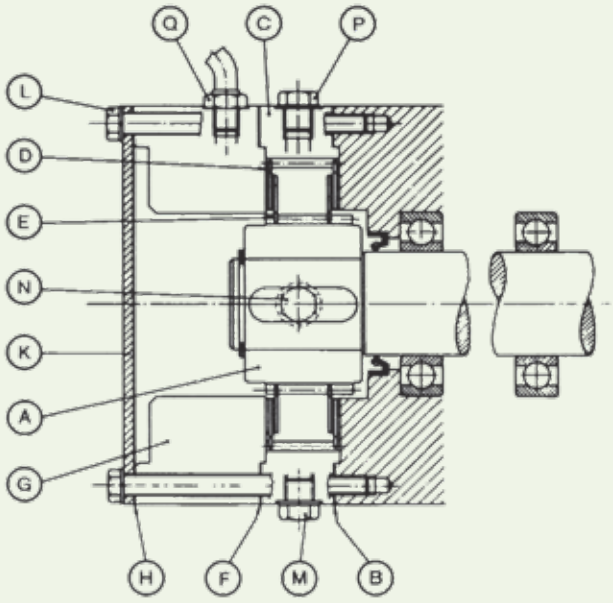
MONTAGE

1 – Montieren Sie die Nabe A auf die Welle..
2 – Montieren Sie die Dichtung B und den Zahnkranz C auf den Rahmen der Maschine.
3 – Setzen Sie die Lamellen wie folgt ein: Sinterlamelle D, Stahllamelle E und so weiter. Das komplette Lamellenpaket sollte mit einer Sinterlamelle D enden.
4 – Montieren Sie die Dichtung F, die Hydraulikgruppe G, die Dichtung H und die Endscheibe K.
5 – Ziehen Sie die Schrauben L mit dem bestimmten Anzugsmoment fest.
6 – Verschließen Sie die Auslassöffnung mit dem Stopfen M (vom Kunden beizustellen).
7 – Füllen Sie Öl in die Lamellengruppe bis zur Ölstandsbohrung, die dann mit dem Stopfen N zu verschließen ist (vom Kunden beizustellen). Verschließen Sie die Einfüllöffnung mit dem Stopfen P (vom Kunden beizustellen)
8 – Die Hydraulikgruppe ist mit der Rohrleitung Q (vom Kunden beizustellen) an den Hydraulikkreislauf anzuschließen.

Montage mit durchgehender Welle

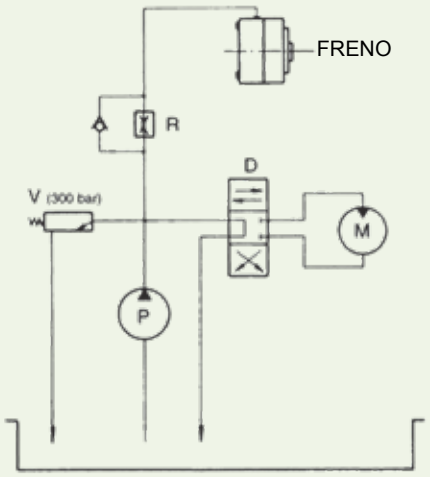


Außenanbau



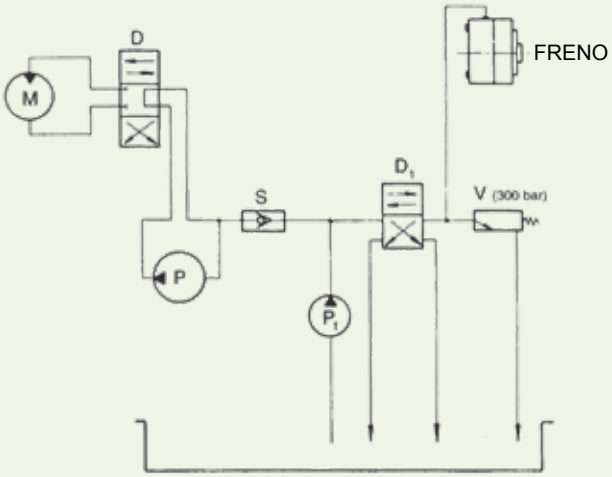
EINSATZFÄLLE MIT HYDROSTATISCHEN GETRIEBEN

Hydraulikschema offener Kreislauf



P = Pumpe
D = Steuerventil
M = Hydraulikmotor
R = Verzögerer
V = Maximaldruckventil

Hydraulikschema geschlossener Kreislauf



P_1 = Füllpumpe
D_1 = Bremssteuerventil
S = Rückschlagventil

CHINA
TRANSFLUID BEIJING
TRADE CO. LTD Beijing
Ph.: +86.10.60442301-2
Fax: +86.10.60442305
tbtcinfo@transfluid.cn

FRANCE
TRANSFLUID FRANCE s.a.r.l.
38110 Rochetoirin
Ph.: +33.9.75635310
Fax: +33.4.26007959
tffrance@transfluid.eu

THE NETHERLANDS - GERMANY
TRANSFLUID NORTH EUROPE B.V.
(Bellmarine)
NL-3992 AK, Houten
Ph. +31 (0)85 4868530
tfnortheurope@transfluid.eu

RUSSIA
TRANSFLUID OOO
Moscow
Ph. +7.495.7782042
Mob.: +7.926.8167357
tfrussia@transfluid.eu

U.S.A
TRANSFLUID LLC
Auburn, GA 30011
Ph.: +1.770.8221.777
Fax: +1.770.844.774
tfusa@transfluid.us

Global web site: www.transfluid.eu • **E-commerce:** www.buy-transfluid.com

TRANSFLUID S.p.A • Via Guido Rossa, 4 • 21013 Gallarate (VA) Italy • Ph. +39 0331 28421 • Fax +39 0331 2842911 • info@transfluid.eu