



Vario Line

Federdruck-Einscheibenbremse



Federdruck-Einscheibenbremsen für Gleichstrom

In der VARIO LINE sind Federdruck-Einscheibenbremsen für Gleichstrom zusammengefasst, die durch ein umfangreiches Variantenprogramm auf den jeweiligen Anwendungsfall gezielt abgestimmt werden können.

Elektromagnetisch betriebene Federdruckbremsen bauen das Bremsmoment auf, wenn der Strom abgeschaltet wird. Durch die elektromagnetische Kraft oder durch eine zusätzlich angebrachte Handlüftung kann die Bremswirkung aufgehoben werden.

Anschlußmaße und Baureihenstufung der VARIO LINE sind auf **IEC-Motoren** abgestimmt.



Ausführungen

76 431..H00

- Drehmomentenbereich von 1 – 600 Nm
- DC Gleichstrom
- Verstellbares Drehmoment

Anwendungen

- Bearbeitungsmaschinen
- DC Motoren
- Flurförderfahrzeuge
- Getriebemotoren
- Gerätebau
- Handhabungstechnik
- Hub- und Fördertechnik
- IEC Drehstrommotoren
- Medizintechnik
- Papier- und Druckmaschinen
- Rollstühle
- Textilmaschinen



Zertifizierung



Normen

DIN VDE 0580

Ausführungsart	76 431..H00
Standard-Nennspannungen	24, 102, 178, 205 VDC Andere Nennspannungen sind auf Anfrage erhältlich.
Schutzart	IP 55 ▪ Bei Einbau unter der Lüfterhaube von Motoren IP 65 ▪ Mit Zubehör und Einbau unter der Lüfterhaube von Motoren
Thermische Klasse	F
Nennmomente	1 – 600 Nm
Zubehör (Option)	Reibblech/Flansch, Handlüftung, Befestigungsschrauben, Manschette, Verschlussstopfen, Dichtring

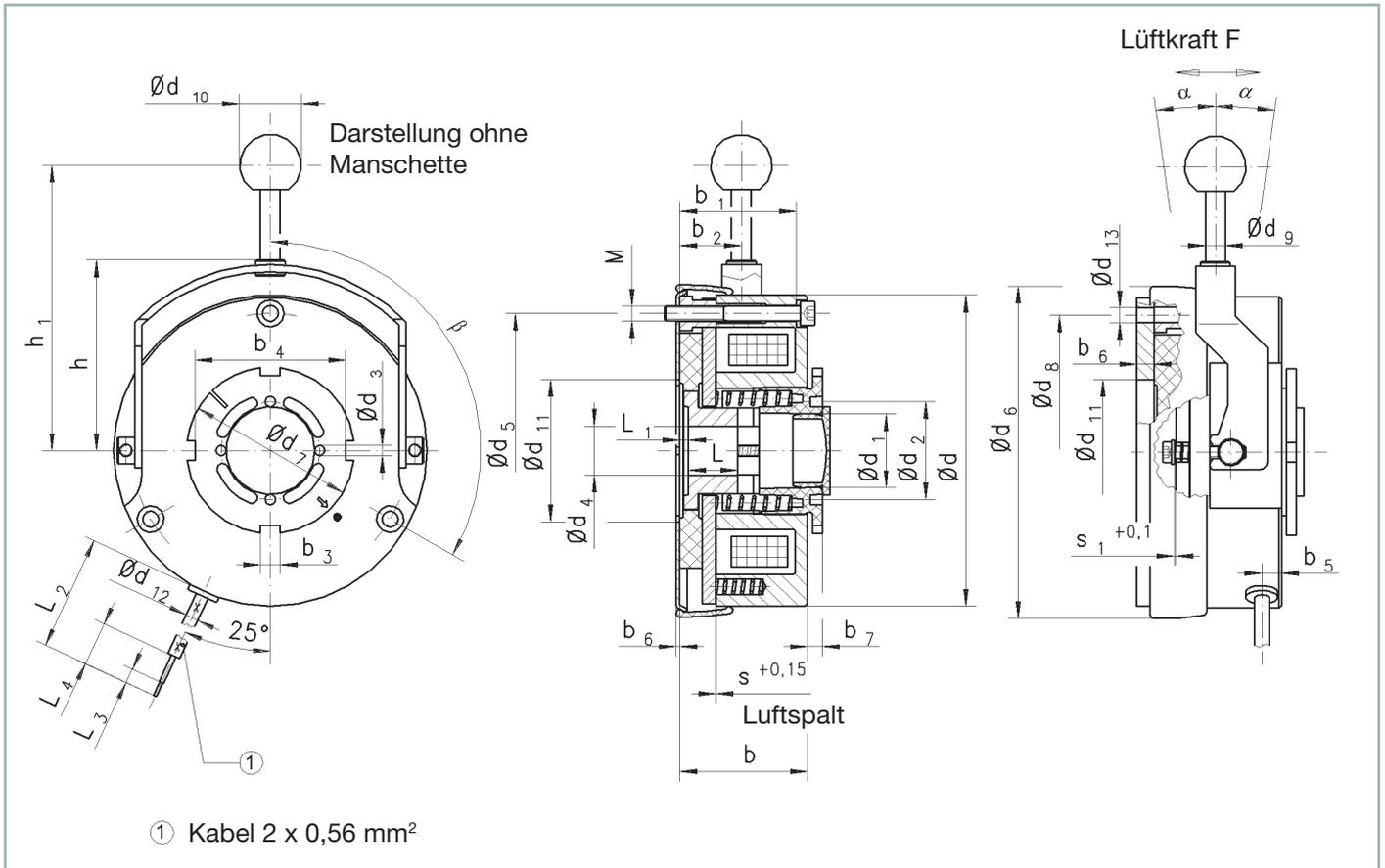
Konstruktionsänderungen vorbehalten.

Bitte die „Allgemeine Technische Information zu Datenblättern“ und die Betriebsanleitung 76 431..H00 beachten.

Technische Daten

Gr.	Bereich des Nennmoments (Standard) M_2 [Nm]	Max. erreichbares Nennmoment bei voll eingedrehtem Einstellring $M_{2,max}$ [Nm]	Max. Drehzahl n_{max} [min ⁻¹]	Höchstschaltleistung P_{max} [kJ/h]	Höchstschaltarbeit ($Z = 1$) W_{max} [kJ]	Nennleistung P_N [W]	Zeiten		Trägheitsmoment Mitnehmer und Reibscheibe J [kgcm ²]	Gewicht m [kg]
							Verknüpfungszeit t_1 [ms]	Trennzeit t_2 [ms]		
08	1 – 5	6	10000	200	25	23,5	18	30	0,32	0,61
10	4 – 10	12	3500	320	30	26	20	95	1,2	1,3
11	8 – 20	23	3500	430	41	30	30	80	2	2,8
13	16 – 32	40	3500	650	50	40	45	90	6	3,7
14	30 – 60	65	3500	800	55	53	85	85	8	5,7
16	40 – 80	100	3500	1000	58	55	90	190	16	8,4
19	80 – 150	170	3000	1200	65	80	130	270	38	13,1
24	150 – 240	300	3000	1400	80	110	225	235	108	22
29	280 – 400	600	3000	1600	275	130	115	560	230	36

Die in den Tabellen angegebenen Werte der Höchstscharbeit W_{max} beziehen sich auf das größte Nennmoment (Standard).



Gr.	d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄ (H7)	d ₅	d ₆ (ca.)	d ₇	d ₈	d ₉	d ₁₀	d ₁₁	d ₁₂	d ₁₃	b	b ₁	b ₂	b ₃ ⁴⁾	b ₄ ⁴⁾
08	82	17	26	5	9 ¹⁾ /15 ²⁾	72	85,5	42	64	4	16	3,8	-	-	7	13,7	12	7	36
10	100	24	35	5	11 ¹⁾ /20 ²⁾	90	111	60	-	6	25	44	5,2	-	42	38,5	18	8	53
11	127	30	40	4,2	13 ¹⁾ /23 ²⁾	112	136	68	-	8	25	58	5,2	-	52	47,5	25	8	61
13	147	35	50	5,2	18 ¹⁾ /30 ²⁾	132	159	82	-	8	32	70	5,2	-	55,5	52	22	10	74
14	164	35	50	5,2	18 ¹⁾ /30 ²⁾	145	179	82	-	10	40	61	5,2	-	61,5	55,5	28,5	10	74
16	188	45,5	60	5	25 ¹⁾ /40 ²⁾	170	203	102	-	10	40	61	5,2	-	70	65	25	10	94
19	215	51	75	6	30 ¹⁾ /45 ²⁾	196	230	116	100	10	40	77	5,2	9 6x60°	83	70,5	29	10	108
24	252	69,5	124	10,1	35 ¹⁾ /60 ²⁾	230	268	156	120	14	40	90	5,2	11 6x60°	97	89	36	-	-
29	302	89	124	10	40 ¹⁾ /70 ²⁾	278	321	156	278	14	40	120	5,2	11 6x60°	107	100	57,5	-	-

Gr.	b ₅	b ₆	b ₇	b ₈	h	h ₁	L	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	s	s _{max} ³⁾	s ₁	M	F ⁵⁾ [N]	α	β
08	14	1	3-6	91,5	51	90	18	1,8	400	6	30	0,2	0,5	-	3xM4	30	ca. 2°	-
10	7	1,5	3,5-6,5	-	62	115	20	2,5	400	6	30	0,2	0,8	1	3xM5	25	10°	3x120°
11	8	1,5	4,0-8,0	-	78	125	20	3,5	400	6	30	0,2	0,95	1	3xM6	30	10°	3x120°
13	8	1,5	5,0-10,0	-	86	140	25	3	400	6	30	0,25	0,8	1,25	3xM6	60	10°	3x120°
14	8	1,5	5,0-10,0	-	96,5	152,5	30	3	400	6	30	0,3	0,9	1,5	3xM8	110	10°	3x120°
16	8	1,5	5,5-11,5	-	110	175	30	3	600	6	30	0,35	1,2	1,5	3xM8	130	10°	3x120°
19	13	11	6,0-14,5	-	134	210	35	4	600	6	30	0,35	1,5	1,7	6xM8	200	10°	6x60°
24	17	11	7,0-15	-	148	230	40	5	750	6	30	0,4	1,5	2	6xM10	270	10°	6x60°
29	13,5	12,5	7,0-13,5	-	175	445	50	4,5	700	6	30	0,45	1,5	2,5	6xM10	200	10°	6x60°

- 1) Min. Bohrung, wobei Paßfedernut nach DIN 6885 Bl.1, Nut JS 9.
- 2) Max. Bohrung, wobei Paßfedernut nach DIN 6885 Bl.1, Nut JS 9.
Paßfeder auf gesamter Länge tragend. Welle ISO-Passung k6 ^(1), 2)
- 3) Max. Luftspalt bezogen auf das größte Nennmoment (Standard) bis Reibscheibenwechsel.
- 4) Nicht bei Baugröße 24 und 29.
- 5) Luftkraft F (ca.) bezogen auf das größte Nennmoment (Standard).
Betätigung der Handlüftung nur entgegen der Befestigungsfläche möglich.

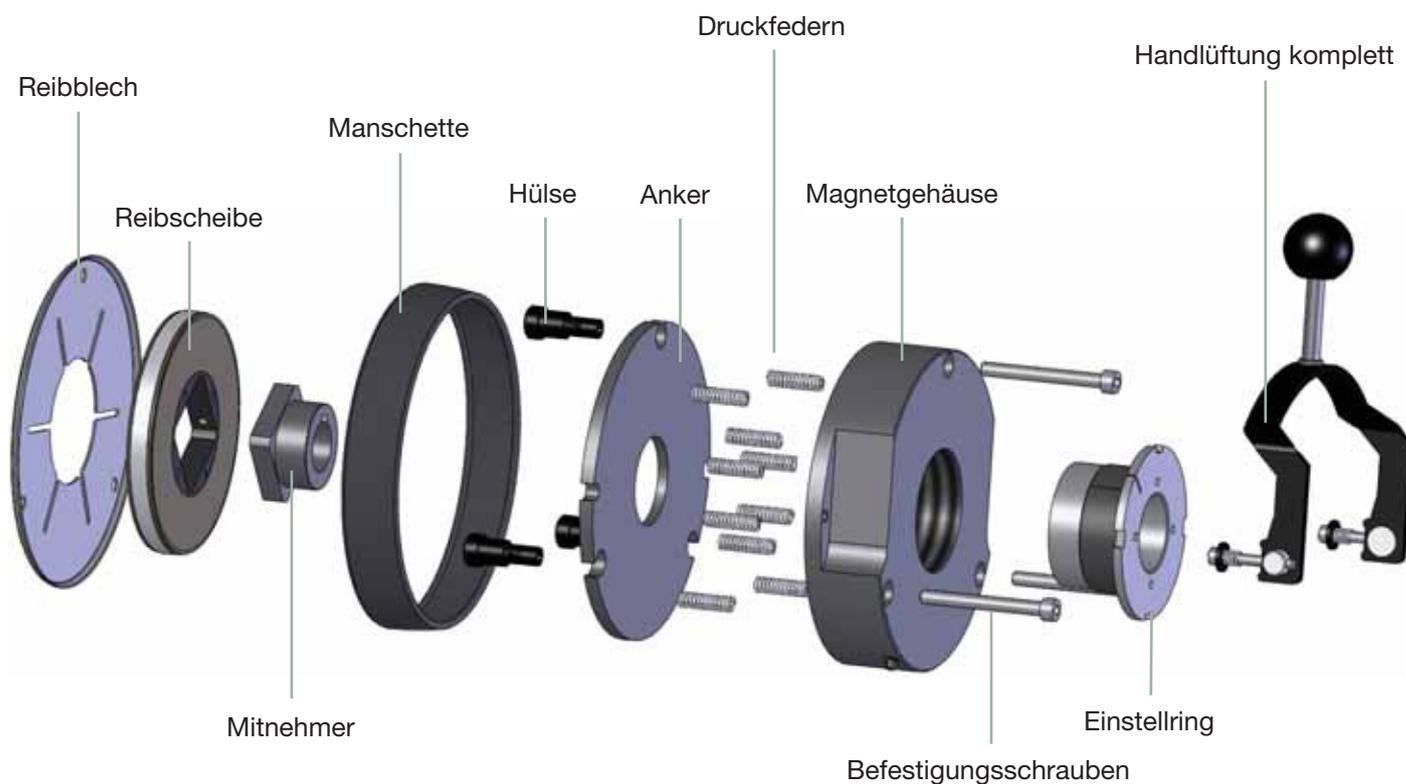
Zubehör

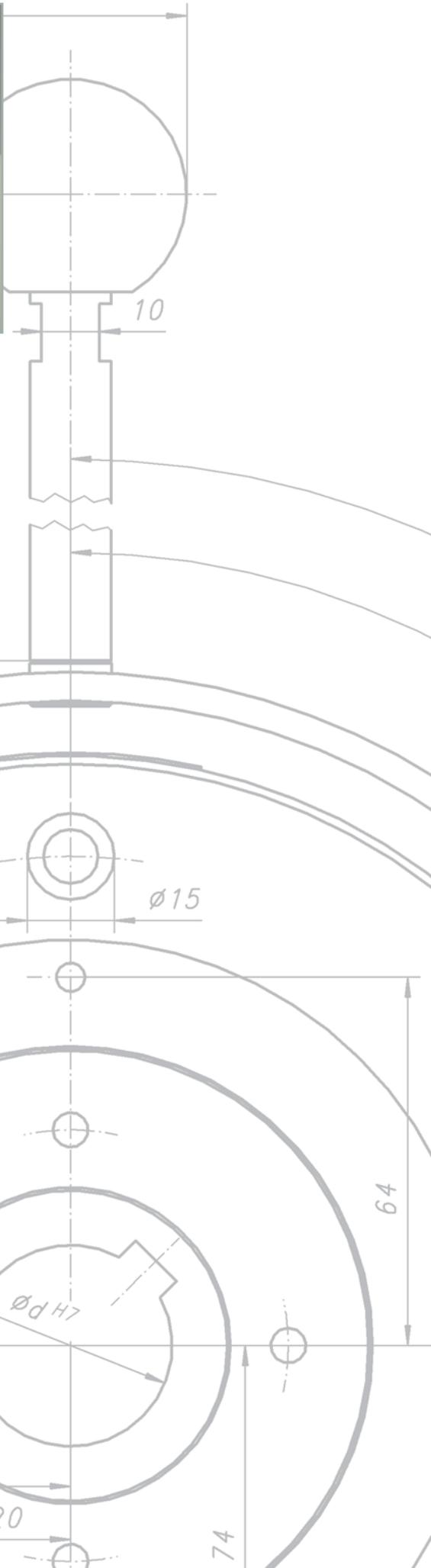
Gr.	Reibblech/ Flansch ⁶⁾	Handlüftung	Befestigungsschrauben				Manschette ⁸⁾	Verschluss- stopfen	Dichtring	
			Schraube	Anzugs- moment	Bestell- nummer	Anzahl pro Bremse			Bestell- nummer	Anzahl pro Bremse
08	76 43108A0004	76 43108A01940	DIN 7984-M4 x 25-8.8	3 Nm	304 510	3	76 43108A00005 (ohne Handlüftung) 76 43108A01005 (mit Handlüftung)	412 817	326 000	3
10	76 43110H00004	76 43110H00940	ISO 4762 - M5 x 45	6 Nm	304 065	3	76 43110H00005	412 859	326 005	3
11	76 43111H00004	76 43111H00940	ISO 4762 - M6 x 55	10 Nm	304 051	3	76 43111H00005	412 842	326 006	3
13	76 43113H00004	76 43113H00940	ISO 4762 - M6 x 60	10 Nm	304 052	3	76 43113H00005	412 843	326 006	3
14	76 43114H00004	76 43114H00940	ISO 4762 - M8 x 70	25 Nm	304 078	3	71 10116A3013	412 843	326 007	3
16	76 43116H00004	76 43116H00940	ISO 4762 - M8 x 75	25 Nm	304 079	3	76 43116H00005	412 860	326 007	3
19	76 43119H00024	76 43119H00940	ISO 4762 - M8 x 80 ⁷⁾	25 Nm	304 080	6	76 43119H00005	412 841	326 007	6
24	76 43124H00024	76 43124H00940	ISO 4762 - M10 x 100 ⁷⁾	40 Nm	304 117	6	76 43124H00005	412 885	326 008	6
29	76 43129H00024	76 43129H00940	ISO 4762 - M10 x 110 ⁷⁾	40 Nm	304 118	6	76 43129H00005	-	326 008	6

⁶⁾ Größe 10 bis 16: Reibblech, Größe 19 bis 29: Flansch.

⁷⁾ Schraubenlänge ohne Verwendung Flansch.

⁸⁾ Reibblech bzw. Flansch Voraussetzung





INDIVIDUELLE KUNDENLÖSUNGEN

Kundenspezifische Applikationen

- Auf Basis existierender Standardplattformen
- Von geringfügigen bis größeren Anpassungen/Adaptionen
- entsprechend den spezifischen Kundenanforderungen

Maßgeschneiderte Lösungen und Anwendungen

- Umfangreiche Auslegung eines neuen Geräts nach individuellen Kundenanforderungen

Komplette Lösungen

- Auf der Basis der o.g. Einzellösungen
- Unsere Bremsen und Kupplungen in Kombination mit unserem elektronischen Zubehör



RUFEN SIE UNS AN!

UNSER KUNDENSERVICE BERÄT SIE GERNE INDIVIDUELL.

Erweitertes Zubehör



Baureihe	LEAN COLLECTION	UNIVERSAL COLLECTION
Merkmale	<ul style="list-style-type: none"> Sehr kleine Bauart Kostengünstig Vielfältige Montage- und Anschlussmöglichkeiten 	<ul style="list-style-type: none"> Alle Gleichrichter- und Schaltarten in einem Gehäuse kombinierbar Vielfältige Montage- und Anschlussmöglichkeiten
Typen	32 0710.B.. 32 0730.B.. 32 0731.B..	32 07.2.B.. 32 17.2.B.. 32 4730.B.. 32 57303B.. 32 67.04B.. 32 77303B..
Nenneingangsspannung VAC	Max. 500 V	Max. 500 (575) V
Max. Ausgangsstrom ADC	Einweg: 1,0 Brücke: 2,0	Einweg: 0,7 bis 2,0 Brücke: 0,7 bis 2,0 Übererregung: 1,4/0,7 bis 3,0/1,5
Übererregung	Nein	Je nach Typ 2:1
Schnellabschaltung	Je nach Typ extern	Extern oder intern mit Spannungs- oder Stromerfassung
Normen	CE EN60529 HD625.1 S1 NSRL IP 00	CE EN60529 HD625.1 S1 NSRL, EMVRL IP 00
Optionen und Zubehör	<ul style="list-style-type: none"> Tragschienenclip Klebepad Litzen für Motoranschluss M4 	<ul style="list-style-type: none"> Tragschienenclip Klebepad, Montageclip Litzen für Motoranschluss M4



POWER TRANSMISSION

Kendrion Binder Magnete GmbH
Geschäftsbereich Power Transmission
Postfach 1220 ▪ 78002 Villingen-Schwenningen
Mönchweilerstraße 1 ▪ 78048 Villingen-Schwenningen
Deutschland
Telefon: +49 7721 877 - 1417
Telefax: +49 7721 877 - 1462
www.kendrion-electromagnetic.com
sales-kpt@kendrion.com

*Die Adressen unserer Tochterunternehmen und
Vertriebspartner finden Sie auf unserer Internetseite.*