

SERVİS FAKTÖRÜ

H62C 675Nm

PERFORMANS TABLOLARI-DÖKÜMRATING-CAST
IRON-EXTRUDER GEARBOXES

Hızlı Seçim / Quick Selection										Giriş Devri (n_1) = 1400 min ⁻¹							
Çıkış Devri n_2 [min ⁻¹]	Tahvil i	Motor Gücü P_{1M} [kW]	Çıkış Momenti M_{2M} [Nm]	Servis Faktörü $f.s.$	Nominal Güç P_{1R} [kW]	Nominal Moment M_{2R} [Nm]	Uygun B5 Motor Flanşları					Uygun B14 Motor Flanşları				Çıkış Mili	Tahvil Kodu
							-C	-D	-E	-F	-G	-R	-T	-U	-V		
							71	80	90	100 112	132	80	90	100 112	132		
213	6.57	7.5	312	1.2	8.8	380	B									3018	01
185	7.56	7.5	358	1.1	7.9	390	B									3016	02
159	8.82	7.5	419	1.0	7.1	410	B									3014	03
113	12.39	7.5	588	1.0	7.2	580	B									2018	04

Servis Faktörü
Service Factor

fs

Yük sınıfı ve saatteki dur-kalk sayısı Type of load and starts per hour		Günlük çalışma süresi Oper. hours per day		
		3 h	10 h	24 h
Sürekli ya da aralıklı çalışmada dur-kalk sayısı / saat Continuous or intermittent application with start / hour ≤ 10	Düzgün yükleme/Uniform	0.8	1	1.25
	Orta darbeli yükleme/Moderate	1	1.25	1.5
	Ağır yükleme / Heavy	1.25	1.5	1.75
Aralıklı çalışmada dur-kalk sayısı / saat Intermittent application with start / hour > 10	Düzgün yükleme/Uniform	1	1.25	1.5
	Orta darbeli yükleme/Moderate	1.25	1.5	1.75
	Ağır yükleme / Heavy	1.5	1.75	2.15

A	Servis faktörüne bağlı gerekli moment belirlenir	Select required torque (according to service factor)
B	Gerekli çıkış devri belirlenir	Select output speed
C	Aynı satırda belirlenen redüktörün tahvil oranı görülebilir	On the same line of selected geared motor, you can find the gear ratio
D	Uygun motor flanşı belirlenir (Gerekli olduğu durumlarda)	Select motor flange available (if requested)