

ЗАКАЗАТЬ**Закрытое Акционерное Общество
БЕЛРОБОТ****Тормоза электромагнитные
нормальнозамкнутые
МОД. 2ТЕ и 3ТЕ****ПАСПОРТ
ТЕ02.000.000 ПС****1. НАЗНАЧЕНИЕ**

Тормоза мод. 2ТЕ, 3ТЕ предназначены для фиксации вала электродвигателя (механизма) при отключении от питающей сети и устанавливаются на электродвигатели типа АИР на задний щит (со стороны вентилятора).

Используются в механизмах, не имеющих особых требований к быстродействию и ресурсу тормоза. В других случаях требуется согласовать технические характеристики с изготовителем.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель тормоза	2ТЕ56	2ТЕ63	2ТЕ71	2ТЕ80	2ТЕ90	2ТЕ100	2ТЕ112	2ТЕ132	2ТЕ160	2ТЕ180
Габарит электродвигателя	56	63	71	80	90	100	112	132	160	180
Номинальный тормозной момент, Н·м	3	6	15	25	30	50	80	150	200	330
Время снятия тормоза (не более), мс	50	80	100	110	130	170	240	300	450	500
Время наложения тормоза (max), мс	70	90	120	130	150	200	280	320	470	520
Рабочий зазор, мм	0.2	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.65	0.65	1.0	1.0
Момент инерции, 10^{-3} кг·м ²	0.044	0.063	0.128	0.418	0.676	0.938	2.28	3.04	12.9	25.1
Частота вращения вала (max), мин ⁻¹	4000						3500			
Номинальное напряжение катушки, постоянный ток (в скобках - напряжение внешнего источника) В	12, 24, 38(~42), 50(~110), 100(~220)				24, 38(~42), 100(~220), 170(~380)			24, 100/~110, ~220, 170(~380)		100, 170
Потребляемая мощность, Вт	10	11	13	15	26	35	59	70	115	180
Масса, (мод. 2ТЕ) кг	1.8	2.4	3.6	4.8	6.3	7.5	12	13,5	24	28

Характеристики тормоза мод. 3ТЕ (без ручной расфиксации) соответствуют характеристикам тормоза мод. 2ТЕ.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входит тормоз в сборе и паспорт. Паспорт совмещен с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации.

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА

Устройство тормоза модели 2ТЕ представлено на рисунке 1. Тормоз модели 3ТЕ отличается отсутствием рукоятки для ручной расфиксации тормоза.

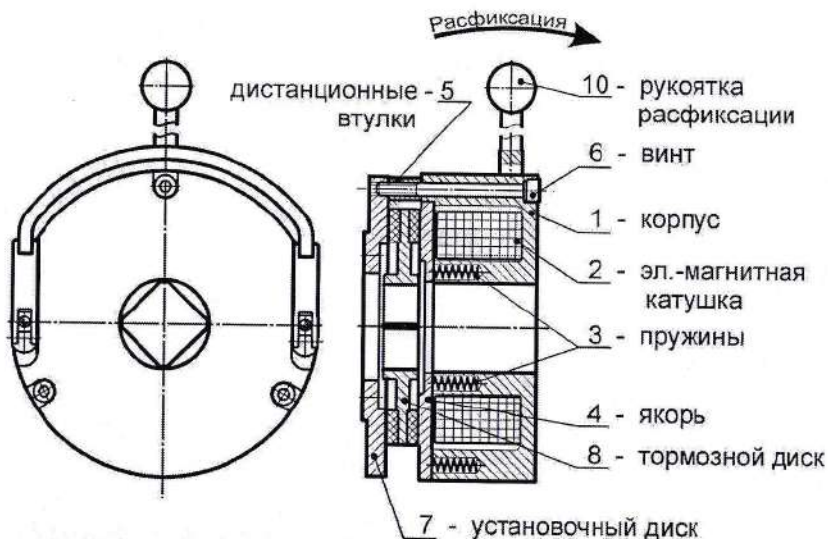


Рис.1 Устройство тормоза мод.2ТЕ

Установочный диск 7 крепится на заднем щите электродвигателя, вал двигателя соединяется с тормозным диском 8 через втулку, входящую в квадратное отверстие в центре диска (втулка в комплект поставки не входит).

При отсутствии напряжения на тормозе пружины 3 прижимают якорь 4 и тормозной диск 8 с двухсторонними фрикционными накладками к установочному диску 7, связывая через поверхности трения ротор двигателя и его корпус.

При подаче напряжения на тормоз катушка 2 притягивает якорь 4, сжимает пружины и освобождает тормозной диск 8, а с ним и вал двигателя.

Рукоятка 10 позволяет расфиксировать вал электродвигателя при отсутствии напряжения.

Габаритные и присоединительные размеры тормозов указаны на рис.2 и сведены в таблицу.

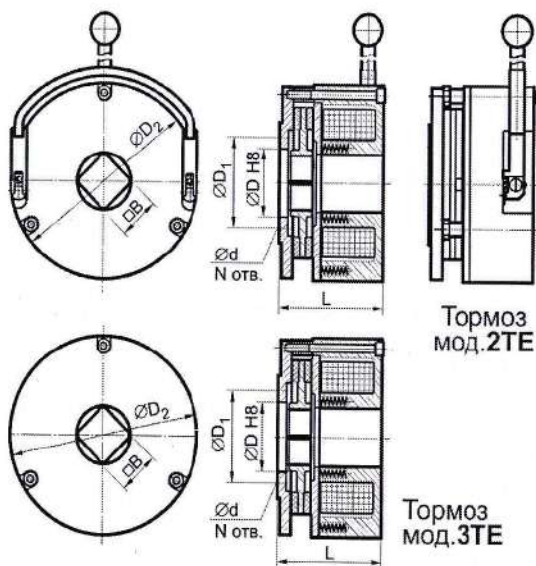
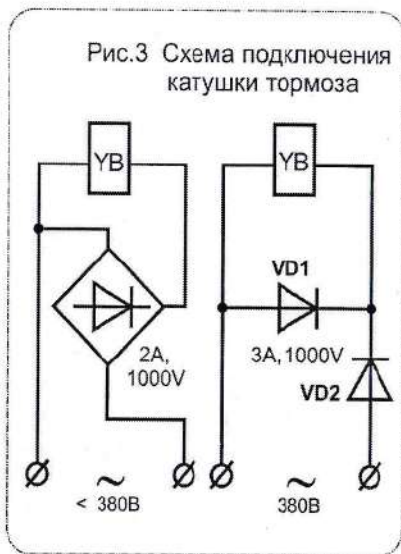


Рис.2 Габаритные и присоединительные размеры тормозов мод. 2ТЕ и 3ТЕ



Габарит электродвигателя		56	63	71	80	90	100	112	132	160	180
D Н8,	мм	40	42	42	44	54	57	60	70	110	130
D1,	мм	54	60	75	90	104	115	134	152	126	146
D2,	мм	95	105	126	136	156	176	200	220	285	304
N отв. x d	мм	4xM5	4xM5	4xM6	4xM6	4xM8	6xM8	6xM8	6xM8	6xØ9	6xØ9
B,	мм	14	17	25	30	38	38	42	50	66	76
L,	мм	56	58.5	56	65	77	80	84	90	91	94

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Устанавливать и обслуживать тормоз должен технический персонал в соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТЭ и ПТБ).

Все работы выполняются на полностью обесточенном тормозе !

При отключении тормоза на его разъёмах генерируется напряжение в 5-7 раз выше номинального !

Не допускается эксплуатация тормоза на электродвигателе без заземления!

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание тормоза проводится персоналом, ознакомленным с настоящим руководством.

Каждые полгода следует проверять затяжку винтов крепления

корпуса (поз.6 на рис.1) и надёжность закрепления установочного диска на электродвигателе.

При ухудшении растормаживания после значительного износа тормозных накладок выполняют регулировку рабочего зазора с помощью дистанционных втулок 5 (подшлифовкой втулок). Величина зазора измеряется щупом между корпусом (поз.1) и якорем (поз.4) на обесточенном тормозе.

Категорически не допускается попадание смазок и СОЖ на поверхности трения тормоза !

Тормоз следует хранить в сухом закрытом помещении с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий при температуре от плюс 40°С до минус 50°С и относительной влажности 80 % при температуре 20°С.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие тормоза требованиям технической документации при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Срок гарантии - 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 30 месяцев с момента приобретения. Гарантийный срок быстроизнашивающихся деталей (диск тормозной, якорь, диск установочный) - 6 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 12 месяцев с момента приобретения.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И КОНСЕРВАЦИИ

Тормоз модели **ЗТЕ112с.1-170 УЗ IP30**, заводской номер **112511**, соответствует техническим условиям ТУ ВУ 100165656.004-2019, принят и законсервирован в соответствии с технической документацией и признан годным к эксплуатации. Дата консервации соответствует дате выпуска.

Дата выпуска

М.П.

Подпись лиц, ответственных
за приемку:

ОК _____

Сборочное производство
(механик) _____

Сборочное производство
(электрик) _____

Предложения и замечания направлять по адресу:
**ЗАО БЕЛРОБОТ, д. Цнянка, в/г 137«А», 223043,
Минский р-н, Минская обл., Республика Беларусь**
тел. +375 (17) 5005-151, 5005-152

ЗАКАЗАТЬ