



1. Beschreibung

Die Bremse wird von zwei im Maschinenständer montierten Bolzen (12/13) gehalten. Der Bolzen (12) ist auf der gesamten Länge zylindrisch, während der Bolzen (13) mit zylindrischem Schaft und rechteckigem Endteil ausgeführt ist. Die Bremse hängt auf dem runden Bolzen und stützt sich über Federtöpfe (14) und Druckfedern (15/16) auf dem Vierkantbolzen (13) ab. Die Belagsegmente (9) müssen mit einem vom Kunden zu fertigenden Träger verschraubt werden. Die Druckfedern (3/4) stützen sich an der Scheibe (5) ab und schieben den Kolben (2) in den Zylinder (1). Dadurch wird zwischen den Belagsegmenten (9) und den Reibflächen am Kolben und Zylinder eine kraftschlüssige Verbindung erreicht. Wird über einen biegsamen Metallschlauch durch die Lufteinführungsbohrung Druckluft in den Zylinder geleitet, so öffnet die Bremse, wenn der erforderliche Luftdruck erreicht ist (Luftdruck siehe Tabelle 1). Nach dem Abschalten der Druckluft drücken die Federn (3/4) den Kolben (2) wieder in seine Ausgangsstellung, die Bremse ist eingeschaltet.

2. Einbau

Bolzen (12/13) am Maschinenkörper anbauen und mit Laschen (17) gegen axiale Verschiebung sichern. Bremse auf die Bolzen aufschieben. Die Belagsegmente (9) mit dem vorhandenen Träger verschrauben und sichern. Der Druckluftanschluß muß über einen biegsamen Metallschlauch erfolgen.

3. Erneuerung der Reibbeläge

Bremse mittels Druckluft lösen. Belagsegmente abschrauben und herausziehen. Neue Belagsegmente einschieben, anschrauben und sichern.

4. Demontage

Achtung!

Scheibe (5) steht unter Federspannung. Wir empfehlen zur Demontage einen sachkundigen Monteur anzufordern. Ist dies nicht möglich, so muß eine Demontage wie nachstehend beschrieben erfolgen:

Belagsegmente wie unter 3. beschrieben demontieren. Druckluft oblassen. Die Bremse vom Maschinenkörper abbauen. Mit einer Vorrichtung die Scheibe (5) gegen den Federdruck herunterdrücken. Den Sprengring (6) entfernen. Die Scheibe (5) mittels Vorrichtung vorsichtig entlasten bis die Vorspannung der Federn vollständig aufgehoben ist. Scheibe (5) und Kolben (2) entfernen, Dichtelemente (Quadringe 7/8) gegebenenfalls erneuern. Die Montage der Bremse erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

5. Ersatzteile

Bei Ersatzteilbestellungen ist außer der Bezeichnung und Nummer des Ersatzteiles stets die auf der Bremse befindliche Fabrikationsnummer anzugeben oder ein Muster des betreffenden Ersatzteiles einzusenden. Um Fehllieferungen zu vermeiden, bitten wir, Ersatzteilbestellungen stets auf schriftlichem oder telegrafischem Wege zu erteilen.

Modell	Ausführung	Tabelle 1
0-453-0..	Luftdruck	4,30 bar
0-453-1..	Luftdruck	3,60 bar
0-453-2..	Luftdruck	2,90 bar
0-453-3..	Luftdruck	2,15 bar
0-453-4..	Luftdruck	1,45 bar

Größe	Hubvolumen dm ³
50	0,10
60	0,25
70	0,50

Tabelle 2

6. Zubehör

6.1 Luftversorgung

Ist keine Druckluftanlage vorhanden, so muß aus dem Luftverbrauch der Bremse die Größe des Kompressors bestimmt werden.

Das entsprechende Zylindervolumen ist der Tabelle 2 zu entnehmen. Hierzu kommt der Rauminhalt der verlegten Rohrleitungen bis zum Schaltventil. Der erforderliche Luftbedarf, umgerechnet auf den Ansaugzustand, ist dann:

$Q = 1,5 \cdot V \cdot p \cdot z$ (l/min) = angesaugte Luftmenge des Kompressors.

V = Zylindervolumen + Leitungsvolumen zwischen Bremse und Schaltventil in l.

p = höchster Luftdruck in bar.

z = max. Schalthäufigkeit/min.

1,5 = Zuschlag für Undichtigkeitsverluste (abhängig von den jeweiligen Betriebsbedingungen).

Werden mehrere Bremsen und Kupplungen geschaltet, so muß der Luftbedarf entsprechend ermittelt werden.

6.2. Druckausgleichbehälter

Bei hohen Schaltzahlen ist es zweckmäßig, kurz vor dem Schaltventil einen der Kupplungsgröße entsprechenden Druckausgleichbehälter vorzuschalten, damit während des Schaltvorganges genügend Druckluft zur Verfügung steht. Das Volumen des Ausgleichbehälters muß etwa dem 3- bis 4-fachen Wert des Zylindervolumens entsprechen.

$V_{DR} = 3 \text{ bis } 4 \cdot p \cdot V$

Maximaler Betriebsdruck: 6,0 bar.

ORTLINGHAUS-WERKE GMBH · D-5632 WERMELSKIRCHEN · W.-GERMANY

Postfach: 14 40 - Telefon: (0 21 96) 851 - Telex: 8 513 311 - Telegr.: Ortlinghauswerk Wermelskirchen.

ING.-BÜROS in: Berlin / Bielefeld / Hamburg / Hannover / Rodenbach bei Hanau a. M. / Offenburg / München
Ratingen / Stuttgart