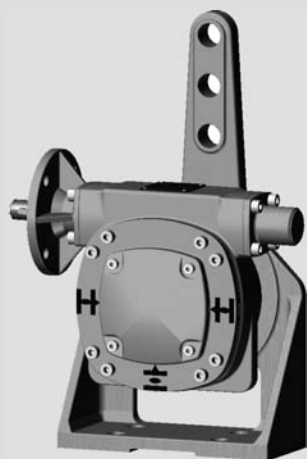




Kyvné převodovky
GS 50.3 – GS 250.3
vč. stojanu a páky



Používejte jen ve spojení s provozním návodem!

- Tento krátký návod NENAHRAZUJE provozní návod!
- Je určen pouze osobám, které se již obeznámily s provozním návodem, ve kterém jsou podrobně popsány bezpečnostní pokyny, montáž, obsluha a uvedení do provozu!
- Provozní návod musí být po celou dobu k dispozici!

Obsah	Strana
1. Stručný popis.....	3
2. Montáž.....	4
2.1. Instalace a upevnění převodovky	4
2.2. Změna polohy páky	5
2.3. Montáž táhla	5
3. Technické údaje.....	8
3.1. Vybavení a funkce	8
4. Seznam náhradních dílů.....	9
4.1. Kyvné převodovky GS 50.3 – GS 125.3 se stojanem a pákou	9
4.2. Kyvné převodovky GS 160.3 – GS 250.3 se stojanem a pákou	11

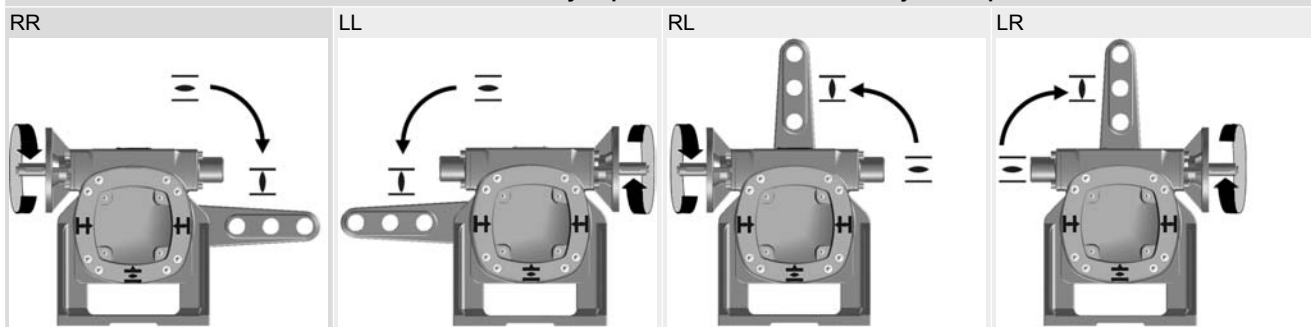
1. Stručný popis

Základem zde popisované převodovky je kyvná převodovka typu GS.3. Místo výstupní příruby a spojky je však u provedení "Stojan a páka" namontována patní příruha a páka. Na páce je pro ovládání armatury zpravidla namontováno táhlo s kulovými klouby.

Provedení První písmeno provedení udává **polohu šnekové hřídele** ke šnekovému kolu (pohled na vstupní hřídel).

Druhé písmeno udává **směr otáčení** na výstupu (pohled na kryt skříně) při otáčení vstupní hřídele doprava.

Provedení: Poloha šnekové hřídele a směr otáčení na výstupu GS 50.3 – GS 250.3 se stojanem a pákou



Popis čtyř různých provedení (pohled na kryt skříně):

Krátká indikace	Směr otáčení u vstupní hřídele	Poloha šnekové hřídele	Směr otáčení na výstupu
RR	pravotočivá	R = doprava	R = pravotočivá
LL	pravotočivá	L = doleva	L = levotočivá
RL	pravotočivá	R = doprava	L = levotočivá
LR	pravotočivá	L = doleva	R = pravotočivá

2. Montáž

2.1. Instalace a upevnění převodovky

UPOZORNĚNÍ

Nebezpečí pohmoždění pohyblivými díly!

- Před montáží zkontrolujte, zda je k dispozici dostatečný prostor. Pohon nebo ostatní díly nesmí zasahovat do kyvného prostoru páky.
- Namontujte ochranná zařízení.

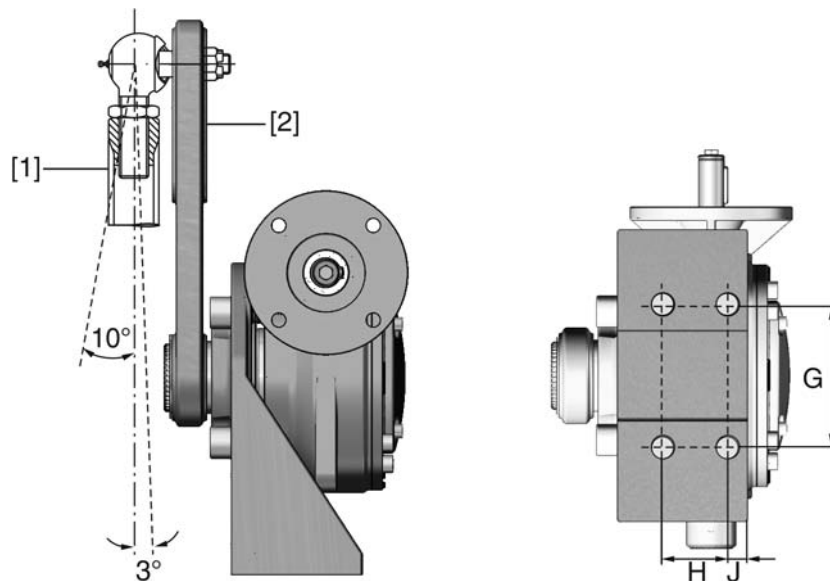
OZNÁMENÍ

Změny na vychýlení páky v důsledku vibrací!

- Pákovou převodovku namontujte na pevné, neohebné a nevibrující položce tak, aby byly vyloučeny relativní pohyby mezi stojanem a upevňovacím prvkem.

1. Montážní polohu vyrovnejte tak, aby trubka k armatuře [1] byla paralelní s převodovkou [2].
Informace: Dodržujte přípustnou odchylku úhlu mezi trubkou a kyvnou pákou.
 - od kyvné páky [2] směrem pryč: max. 10°
 - ke kyvné páce [2] směrem k ní: max. 3°

Obr. 1: Přípustné odchylky úhlu a vývrty ve stojanu



[1] Trubka k armatuře

[2] Kyvná páka

2. Vyčistěte dosedací plochy a řádně je odmastěte.
3. Pomocí čtyř šroubů (min. kvalita 8.8) a pružných podložek upevněte pákovou převodovku.

Tabulka 1:

Rozměry vývrtnů stojan

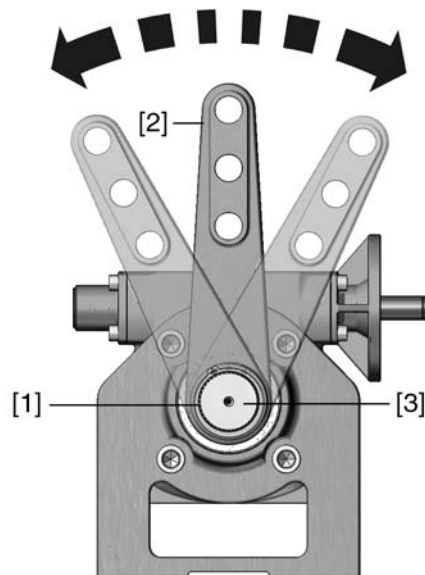
Typ	G	H	J
GS 50.3	80	40	15
GS 63.3	110	45	15
GS 80.3	110	50	15
GS 100.3	140	60	25
GS 125.3	200	60	30
GS 160.3	250	80	30
GS 200.3	320	95	35
GS 250.3	400	125	45

2.2. Změna polohy páky

Přestrčením páky může být v případě potřeby stupňovitě měněna poloha páky.

Informace Pro přesnější (plynulé) nastavení může být poloha páky měněna také změnou kyvného úhlu prostřednictvím koncového dorazu převodovky. Viz provozní návod.

Obr. 2: Změna polohy páky



[1] Pojistný kroužek

[2] Kyvná páka

[3] Výstupní hřídel

1. Sejměte pojistný kroužek [1].
2. Kyvnou páku [2] sejměte z výstupní hřídele [3] a v požadované poloze opět nasadte na výstupní hřídel.

Tabulka 2:

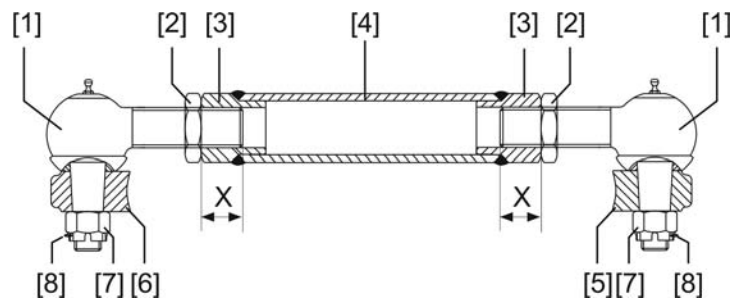
Přestavení páky o jeden zub	
Typ	Stupně na každý zub
GS 50.3	15°
GS 63.3	11,25°
GS 80.3	9°
GS 100.3	11,25°
GS 125.3	9°
GS 160.3	
GS 200.3	
GS 250.3	

3. Kyvnou páku zajistěte pojistným kroužkem [1].

2.3. Montáž táhla

Příslušné kulové klouby vhodné pro kyvnou páku, včetně kontramatic a navařovacích konců, vhodných pro trubku jsou k dostání při zvláštní objednávce u společnosti AUMA .

Obr. 3: Táhlo s kulovými klouby



- [1] Kulový kloub
- [2] Kontramatice
- [3] Svářecí matka
- [4] Trubka
- [5] Páka armatury
- [6] Kyvná páka
- [7] Korunová matka
- [8] Závlačka

1. Kulový kloub [1] vložte do vývrtu u kyvné páky [6], upevněte pomocí korunové matky [7] a závlačkou [8] zajistěte před odjištěním.
2. Další kulový kloub [1] vložte do vývrtu u páky armatury [5], upevněte pomocí korunové matky [7] a závlačkou [8] zajistěte před odjištěním.
3. Obě svářecí matky [3] našroubujte na kulové klouby [1] až do cca středu délky závitu.

Informace: Dodržte minimální překrytí závitu ($X_{\min} = 1 \times$ průměr závitu).

4. Pákovou převodovku a armaturu posuňte do stejné koncové polohy.
5. Páku armatury [5] a kyvnou páku [6] umístěte do vzájemné paralelní polohy.
6. Odměřte rozměr pro délku trubky a trubku zkratěte na odpovídající délku.
7. Z obou kulových kloubů odšroubujte svářecí matky [3] a navařte na trubku.

Informace: Po navaření naneste ochranu proti korozi.

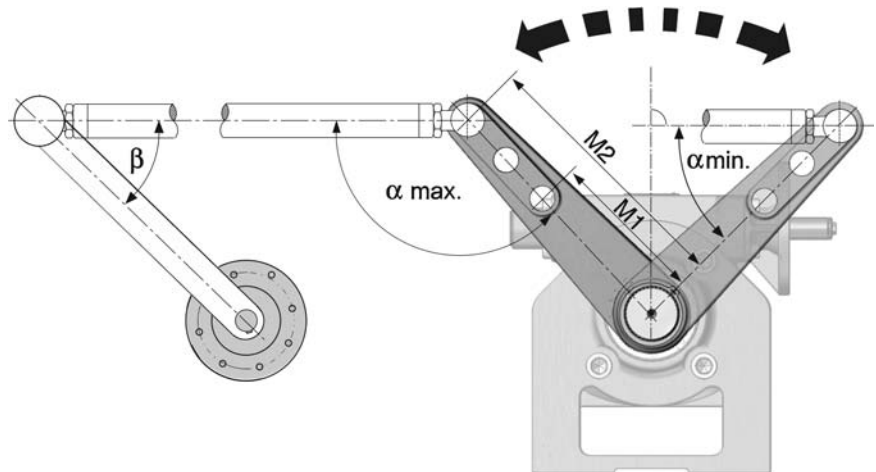
8. Do kulového kloubu u kyvné páky našroubujte kontramatici [2] a trubku [4].
Informace: Dodržte minimální překrytí závitu ($X_{\min} = 1 \times$ průměr závitu).
9. Druhý kulový kloub [1] sejměte z páky armatury [5], našroubujte kontramatici [2] a kulový kloub zašroubujte do trubky.
Informace: Dodržte minimální překrytí závitu ($X_{\min} = 1 \times$ průměr závitu).
10. Druhý kulový kloub [1] vložte do páky armatury [5], upevněte pomocí korunové matky [7] a zajistěte závlačkou [8].

11. Otočením trubky nastavte délku.

Informace: Při použití dodaných kulových kloubů má jeden kulový kloub pravotočivý závit, druhý kloub levotočivý závit.

Informace: Při nastavování délky dbejte na to, aby nedošlo k podkročení resp. překročení úhlu α min. resp. α max.

Obr. 4: Přípustné úhly vychýlení



α Úhel vychýlení

β Úhel v závislosti na armatuře

- ➔ Mezní hodnoty úhlu β musí zadat výrobce armatury.

Tabulka 3:

Přípustné úhly vychýlení		
Typ	α min.	α max.
GS 50.3 – GS 100.3	30°	150°
GS 125.3	37°	143°
GS 160.3 – GS 250.3 (malá vzdálenost M1)	45°	135°
GS 160.3 – GS 250.3 (velká vzdálenost M2)	33°	147°

12. Pevně utáhněte obě kontramatice [2] u trubky [4].

3. Technické údaje

Informace V technických údajích konstrukční řady kyvných převodovek typu SQ.2 a doplňku k provedení se stojanem a pákou (viz níže) jsou kromě standardních provedení uvedeny také volitelné možnosti. Přesné provedení je uvedeno v technickém datovém listu dané zakázky. Technický datový list dané zakázky naleznete ke stažení na internetu na adrese <http://www.auma.com> v německém a anglickém jazyce (nutné zadání čísla zakázky).

3.1. Vybavení a funkce

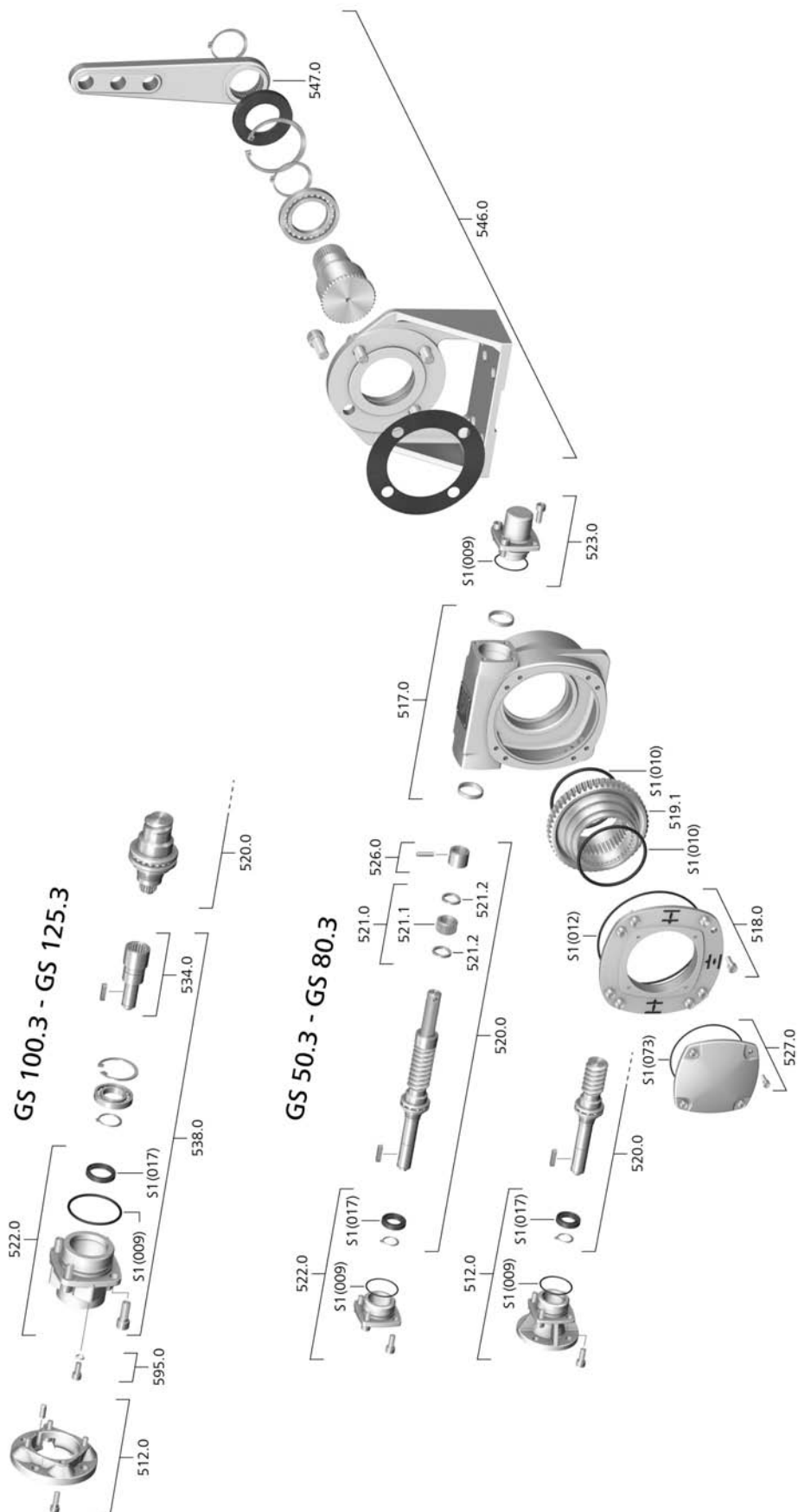
Základem převodovky je kyvná převodovka GS.3. Proto platí technické údaje konstrukční řady GS.3. Zvláštnosti pro provedení se stojanem a pákou jsou popsány zde.

Tabulka 4:

Zvláštnosti u provedení se stojanem a pákou		
Není vhodné pro třídu zatížení 3		
Stojan	Z tvárné litiny, k montáži na podklad jsou k dispozici čtyři vývrty pro upevňovací šrouby.	
Páka	Z tvárné litiny se dvěma nebo třemi vývrty pro upevnění táhla. Páka může být na výstupní hřídel namontována při zohlednění vnějších podmínek v libovolné poloze.	
Kulové klouby	Dva kulové klouby, vhodné pro páku, jako volitelné vybavení včetně kontramatic a dvou navařovacích konců vhodných pro trubku podle rozměrového výkresu.	
Mechanický ukazatel polohy	Standardně:	Bez ukazatele polohy (ochranný kryt)
	Volitelně:	Kryt ukazatele namísto ochranného krytu pro nepřetržité zobrazení polohy

4. Seznam náhradních dílů

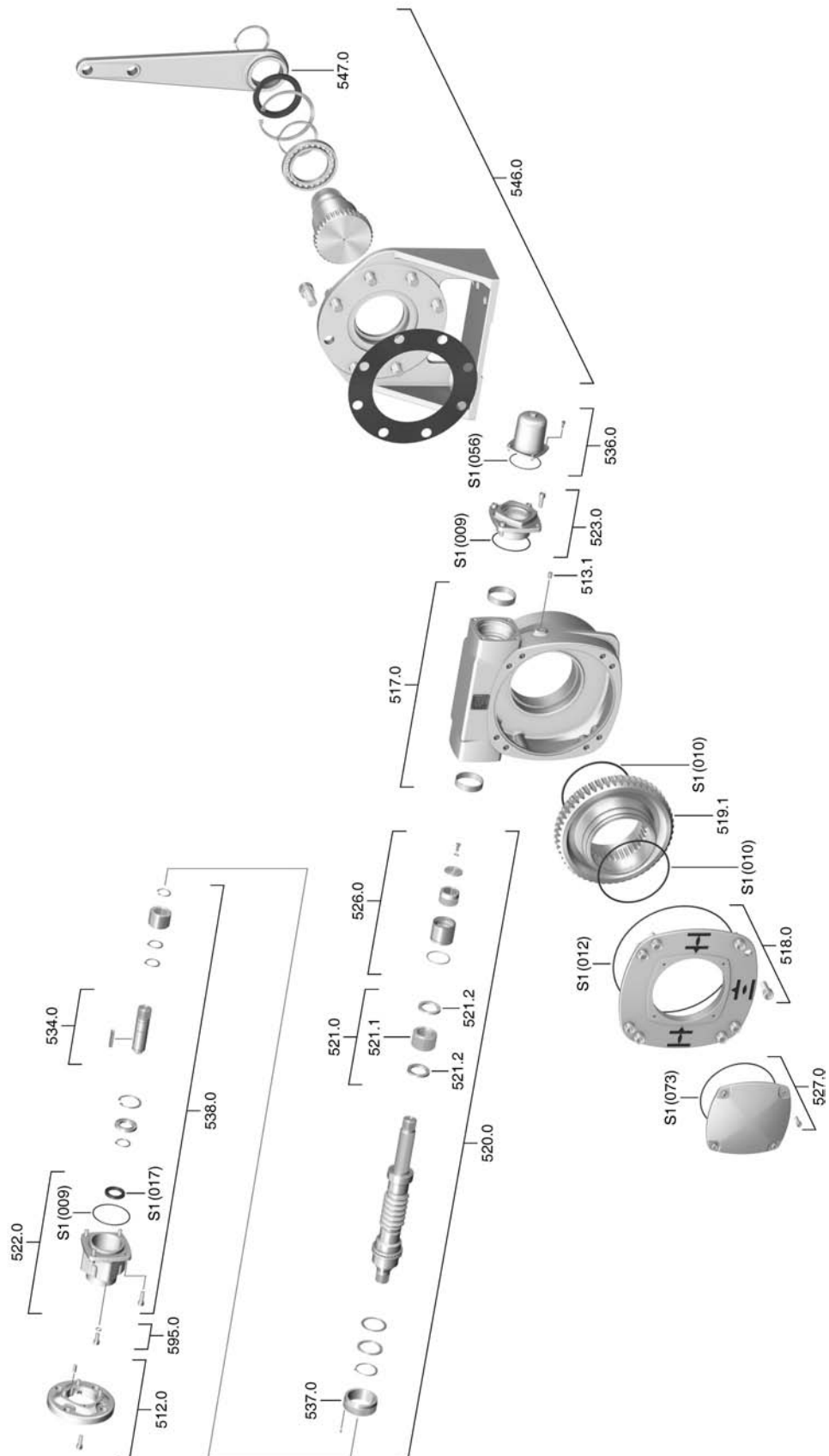
4.1. Kyvné převodovky GS 50.3 – GS 125.3 se stojanem a pákou



Seznam náhradních dílů

Při každé objednávce náhradních dílů prosíme o uvedení typu zařízení a našeho zakázkového čísla (viz typový štítek). Smí být používány pouze originální náhradní díly AUMA. Použití jiných součástí je důvodem k zániku záruky a k vyloučení nároků na uplatnění záruky. Vyobrazení náhradních dílů se může lišit od dodaného výrobku.

Ref. č.	Název	Druh
512.0	Dosedací příruba	Montážní sestava
513.1	Závitový kolík	
517.0	Skříň	Montážní sestava
518.0	Kryt skříně	Montážní sestava
519.1	Šnekové kolo	
520.0	Šnekový hřídel	Montážní sestava
521.0	Dorazová matice se dvěma páry bezpečnostních klínových podložek	Montážní sestava
521.1	Dorazová matice	
521.2	Pár bezpečnostních klínových podložek	
522.0	Kryt ložiska	Montážní sestava
523.0	Koncový doraz	Montážní sestava
526.0	Koncová matice	Montážní sestava
527.0	Ochranné víko	Montážní sestava
534.0	Hnací hřídel	Montážní sestava
538.0	Kryt ložiska s hnací hřídelí	Montážní sestava
546.0	Patní příruba	Montážní sestava
547.0	Kyvná páka	
595.0	Sada šroubů ruční převodovky	Montážní sestava
S1	Sada těsnění	Sada

4.2. Kyvné převodovky GS 160.3 – GS 250.3 se stojanem a pákou

Seznam náhradních dílů

Při každé objednávce náhradních dílů prosíme o uvedení typu zařízení a našeho zakázkového čísla (viz typový štítek). Smí být používány pouze originální náhradní díly AUMA. Použití jiných součástí je důvodem k zániku záruky a k vyloučení nároků na uplatnění záruky. Vyobrazení náhradních dílů se může lišit od dodaného výrobku.

Ref. č.	Název	Druh
512.0	Dosedací příruba	Montážní sestava
513.1	Závitový kolík	
517.0	Skříň	Montážní sestava
518.0	Kryt skříně	Montážní sestava
519.1	Šnekové kolo	
520.0	Šnekový hřídel	Montážní sestava
521.0	Dorazová matice se dvěma páry bezpečnostních klínových podložek	Montážní sestava
521.1	Dorazová matice	
521.2	Pár bezpečnostních klínových podložek	
522.0	Kryt ložiska	Montážní sestava
523.0	Koncový doraz	Montážní sestava
526.0	Koncová matice	Montážní sestava
527.0	Ochranné víko	Montážní sestava
534.0	Hnací hřídel	Montážní sestava
536.0	Ochranný klobouček	Montážní sestava
537.0	Upínací pouzdro	Montážní sestava
538.0	Kryt ložiska s hnací hřídelí	Montážní sestava
546.0	Patní příruba	Montážní sestava
547.0	Kyvná páka	
595.0	Sada šroubů ruční převodovky	Montážní sestava
S1	Sada těsnění	Sada





auma®

Solutions for a world in motion

AUMA Riester GmbH & Co. KG

P.O.Box 1362

DE 79373 Muellheim

Tel +49 7631 809 - 0

Fax +49 7631 809 - 1250

riester@auma.com

www.auma.com

AUMA Servopohony spol. s.r.o.

CZ 250 01 Brandýs n.L.-St.Boleslav

Tel +420 326 396 993

Fax +420 326 303 251

auma-s@auma.cz

www.auma.cz



Y006.918/013/cs/1.15