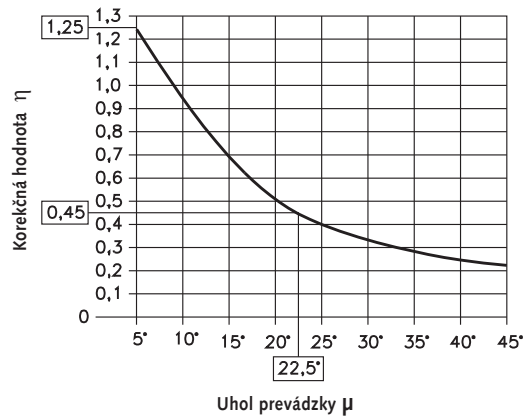


## Výpočet veľkosti kardánových kĺbov

Pri výbere najvhodnejšieho kĺbu, nie je najvyšší prenosný krútiaci moment jediným rozhodujúcim faktorom. Musia byť zvážené aj iné vlastnosti prevádzky, ako nárazové zaťaženie, stupne uhla, rýchlosti atď. Diagram na pravej strane pomáha pri určovaní približnej veľkosti kĺbov, a znázorňuje jednotlivé referenčné hodnoty.

Referenčná hodnota pre menšie uhly prevádzky pod 10°, medzi 0° a 5°, je o 25% vyššia.

Pri vyšších referenčných hodnotách - od 40° do 45° (maximum) môžeme doporučiť manuálnu prevádzku.



Korekčné hodnoty sa podriaďujú uhlu prevádzky.

## Mazanie / Údržba kardánových kĺbov

Údržba kardánových kĺbov je obmedzená adekvátnym mazaním, ktoré musí byť uskutočňované v presných intervaloch (závisí od používania).

Pri prašných prevádzkových prostrediach, by mali byť kardánové kĺby chránené krytmi. Kryty môžu byť plnené mazivom. To zabezpečuje bezúdržbovosť kĺbov.

Kryty na mazivo  
strana 453



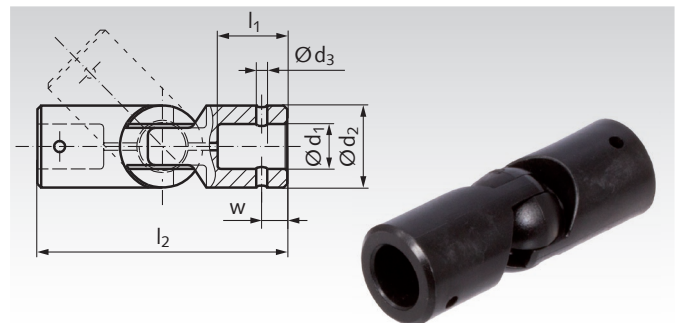
## Gulové kĺby GF vyrobené z plastu

**Materiál:** Polyacetál, so sklenenou výstužou.

Teplotná škála: -30°C do +50°C.

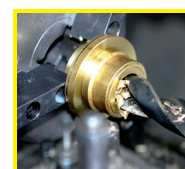
Max. uhol prevádzky 35°. Rozmery podľa DIN 808.

Na spájanie môžu byť použité kuželové kolíky, vodiace kolíky alebo drážkované kolíky. Kĺby sú bezúdržbové a preto môžu byť použité v ťažko prístupných častiach stroja. Ďalšie výhody oproti oceli - sú ľahšie, odolné voči korózii a chemickým látkam.



Informácie potrebné na objednanie: napr.: Produkt č. 631 416 00, Gulový kĺb GF, 8 mm diera

Produkt č.	d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	w mm	Krút.m. max. Nm	Rýchlosť pri prevádzkovom uhle 10° max. min <sup>-1</sup>	Hmot. g
631 416 00	8±0,04	16±0,2	3±0,1	10,5	40	4-0,1	5	1000	9
631 420 00	12±0,05	20±0,2	3±0,1	17,0	61	6-0,1	15	1000	18
631 425 00	16±0,05	25±0,2	6±0,1	20,5	74	10-0,1	22	1000	35



Úpravy možné do  
24h.  
Zákazkové diely na  
vyžiadanie.