

**Anzugsmomente Befestigungsschrauben
Recommend Torques for Mounting
Couples de serrage recommandés**

	ø mm	Nm	DIN 931
M 6	6,4	10	10
M 8	9,5	25	13
M 10	11,5	49	17
M 12	13,5	86	19
M 16	17,5	210	24
M 20	22,0	410	30
M 24	26,0	710	36
M 30	33,0	1450	46

**Empfohlene Schwingweiten
Recommended Strokes
Amplitudes recommandées**

	Pol	min	-1	mm
50 Hz	2	3000	0,5	2,0
	4	1500	3,0	5,0
	6	1000	6,0	10,0
	8	750	11,0	18,0
60 Hz	2	3600	0,3	1,4
	4	1800	2,1	3,5
	6	1200	4,2	7,0
	8	900	7,7	12,6

Information

Schwingungssteifigkeit

Wesentlicher Faktor für die optimale und dauerhafte Funktion von Schwingmaschinen ist die ausreichende Steifigkeit der Konstruktion. Die entstehenden dynamischen Belastungen erfordern detaillierte Berechnung oder/und Erfahrung.

Schwerpunkt

Um eine gleichmäßige Schwing- und Kraftverteilung zu erhalten, sollte die Wirklinie der Antriebe durch den Maschinenschwerpunkt führen.

Spannungsfreie Montage

Aufgrund der hohen Maschinenbelastung sollte möglichst spannungsfrei montiert und geschweißt werden.

Schlüssige Verbindungen

Vibrationsantriebe bitte unbedingt mit dem angegebenen Anzugsmoment mit Schrauben der Güte 8.8 befestigen und ausreichend flexibles Kabel verwenden.

Schwingendes Gewicht

Da die Schwingweite und somit Kapazität der Maschinen abhängig vom Konstruktionsgewicht ist, sollte dieses bereits bei der Antriebswahl möglichst genau berücksichtigt werden.

Schwingweite

Unter der Schwingweite ist die doppelte Amplitude, also die Bewegung von Spitze zu Spitze, in Schwingrichtung zu verstehen.

**ATEX Einteilung Gerätegruppe II
ATEX Equipment Group II
ATEX Classification Groupe II**

Sonstige durch Gas oder Staub explosionsgefährdete Bereiche
Other areas endangered by explosive gas or dust
Autres zones présentant des risques d'explosion dus à des gaz ou de la poussière

Kategorie / Category / Catégorie

Wahrscheinlichkeit der explosionsfähiger Atmosphäre
Probability of explosive gas atmospheres
Probabilité de l'existence d'une atmosphère explosible

	2	3
	Gelegentlich Sometimes Occasionnelle	Selten, Kurzzeitig Seldom, Short-term Rare, Brève
Geforderte Sicherheit Required Safety Sécurité exigée	Hoch High Haute	Normal Normal Normal

**Ex-Atmosphäre (G-Gas / D-Staub)
Ex-Atmosphere (G-Gas / D-Dust)
Atmosphère Ex (G = gaz / D = poussière)**

	G	D	G	D
Zone / Zone	1	21	2	22
Erforderliche Bescheinigung Required certification Certificat exigé	EG - Baumusterprüfung EG - Prototype Test Homologation de la CE pour les modèles types		Konformitätserklärung Declaration of Conformity Déclaration de Conformite CE	

	JV 08 ... JV 28	●	●	●	●
Lieferbare JVM Antriebe Available JVM drives Entraînements JVM livrables	JV 07, JV 31	-	-	●	●
	JD	○	○	●	●
	MS 3 ... 10	-	-	●	●
	Vi	-	-	●	●

Information

Vibration rigidity

The main factor in the optimum functioning of vibration machines over the long term is that the construction is adequately rigid. The dynamic loadings which occur require careful calculation and/or sufficient experience.

Centre of gravity

In order to obtain an even distribution of vibration force and power, the effective line of the drives should run through the machine's centre of gravity.

Non-tension installation

Due to the high mechanical loadings, installation and welding should be as free of tension as possible.

Secure connections

It is essential that vibration drives are fastened to the stated tightening torque with bolts of quality 8.8 and that the cables used are sufficiently flexible.

Vibrating weight

As the oscillation amplitude, and thus the capacity of the machines, depends on the construction weight, this should be considered as precisely as possible when the selecting the drive.

Oscillation amplitude

The oscillation amplitude is understood to be the doubled amplitude, thus the movement from peak to peak in the direction of oscillation.

Informations

Rigidité aux vibrations

Un facteur essentiel pour le fonctionnement optimal et durable des machines vibrantes est une rigidité suffisante du châssis vibrant. Les sollicitations dynamiques générées requièrent des calculs détaillés et/ou de l'expérience.

Centre de gravité

Afin d'obtenir une distribution régulière des vibrations, la ligne d'action des systèmes d'excitation devra passer par le centre de gravité de la machine.

Montage sans contrainte

Si possible, exécuter la soudure et le montage sans contrainte en raison de la haute sollicitation de la machine.

Systèmes de liaison

Les systèmes d'entraînement vibrants doivent absolument être fixés avec des vis de classe 8.8 en appliquant le couple de serrage indiqué. Utiliser un câble électrique suffisamment souple.

Châssis vibrant

Comme l'amplitude de vibration dépend du poids total de la machine, il est nécessaire de prendre également en considération celui de l'entraînement, et ceci avec la plus grande précision possible.

Amplitude de vibration

On comprend sous le terme « amplitude de vibration » l'amplitude double, c'est-à-dire le mouvement de crête à crête, dans la direction de la vibration.

Antriebseinsatz Use of Drives Utilisation des vibrateurs	Schwingform Type of Motion Type d'excitation	Antriebsfrequenz im 50Hz-Netz Drive Frequency at 50 Hz mains Fréquence d'excitation sur le réseau 50 Hz				Schwingweite einstellbar adjustable Stroke Amplitude de vibration réglable	Haupteinsatz Major Use Domaine d'application principal			
		8-pol / 8 pôles 750 -1 12,5 Hz	6-pol / 6 pôles 1000-1 16,6 Hz	4-pol / 4 pôles 1500-1 25,0 Hz	2-pol / 2 pôles 3000-1 50,0 Hz		im Betrieb while operating pendant le fonctionnement	Im Stillstand while standstill pendant l'immobilisation	Sieben Screening Tamisage	Fördern Conveying Convoyage
JD Dosierantrieb Dosing Drive Vibrateur dedosage	●				●	● TK		○	●	
MS Magnetantrieb Electromagnetic Vibrateur électromagnétique	●			●	●	● JT		○	●	○
JV 2 Unwuchtmotoren 2Unbalance Motors 2Moteurs à balourds	●	●	●	●	●		●	●	○	
JR Richterreger Exciter Boite excitatrice	●	●	●				●	●		
JV 1 Unwuchtmotor Unbalance Motor 1 Moteur à balourds		●	●	●	●		●	○		●
JW Wellenantrieb Shaft Drive Arbre balourdé		●	●				●	●		