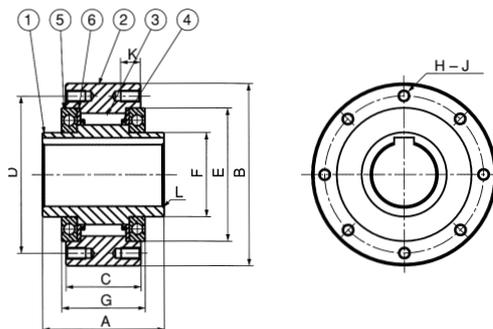


BACKSPÄRR - FRINAV

BACKSTOP CAM CLUTCHES

Typ MZEU - Basmodell / Type MZEU-Basemodel



1. Innerring/Inner race
2. Yttering/Outer race
3. Kamrulle/Cam
4. Fjäder/Spring
5. Lager/Bearing
6. Sidbricka/Side Plate

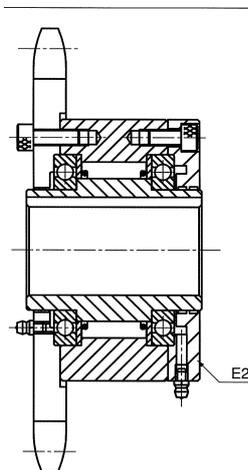
Best Nr. Code	Max vridmom. Torque capacity Nm	Max varvtal Max Overrunning Speed		Moment obelastad Drag Torque Nm	Axelhål diam. Bore Size H7	Kilspår Key-way mm	H-J										Vikt Weight kg
		Innerring Inner race r/min	Yttering Outer race r/min				Antal-diam. No. - diam. mm	K	L	A	Bh7	C	D	E	F	G	
MZEU 12	60	2.000	1.000	0.20	12	4 x 1.8	42	62	20	51	42	20	27	3 - ϕ 5.5	-	0.5	0.5
MZEU 15	100	1.800	900	0.20	15	5 x 2.3	52	68	28	56	47	25	32	3 - M5	8	0.8	0.8
MZEU 20	245	1.600	700	0.29	20	6 x 2.8	57	75	34	64	55	30	39	4 - M5	8	0.8	1.2
MZEU 25	425	1.600	600	0.33	25	8 x 3.3	60	90	35	78	68	40	40	4 - M6	10	1.0	1.8
MZEU 30	735	1.500	500	0.39	30	8 x 3.3	68	100	43	87	75	45	48	6 - M6	10	1.0	2.6
MZEU 35	1.015	1.400	300	0.49	35	10 x 3.3	74	110	45	96	80	50	51	6 - M6	12	1.0	3.2
MZEU 40	1.350	1.400	300	0.59	40	12 x 3.3	86	125	53	108	90	55	59	6 - M8	14	1.5	4.8
MZEU 45	1.620	1.400	300	0.69	45	14 x 3.8	86	130	53	112	95	60	59	8 - M8	14	1.5	6.2
MZEU 50	2.070	1.300	250	0.79	50	14 x 3.8	94	150	64	132	110	70	72	8 - M8	14	1.5	8.2
MZEU 55	2.400	1.300	250	0.88	55	16 x 4.3	104	160	66	138	115	75	72	8 - M10	16	2.0	9.5
MZEU 60	2.950	1.200	250	0.98	60	18 x 4.4	114	170	78	150	125	80	89	10 - M10	16	2.0	12.3
MZEU 70	4.210	1.100	250	1.27	70	20 x 4.9	134	190	95	165	140	90	108	10 - M10	16	2.5	18.1
MZEU 80	5.170	800	200	1.38	80	22 x 5.4	144	210	100	185	160	105	108	10 - M10	16	2.5	23.1
MZEU 90	12.000	450	150	4.70	90	25 x 5.4	158	230	115	206	180	120	125	10 - M12	20	3.0	28.1
MZEU100	17.600	400	130	5.39	100	28 x 6.4	182	270	120	240	210	140	131	10 - M16	24	3.0	46.3
MZEU130	24.500	320	110	6.76	130	32 x 7.4	212	310	152	278	240	160	168	12 - M16	24	3.0	70.2
MZEU150	33.800	240	80	8.13	150	36 x 8.4	246	400	180	360	310	200	194	12 - M20	32	4.0	146.3

Installation och användning

1. Typ MZEU 12 till MZEU 80 är försmord och behöver ingen smörjning vid installation. Arbetstemperatur är -40°C - +40°C. Typ MZEU 90 till MZEU 150 skall fyllas med olja. Se smörjning och underhåll sidan 52.
2. Drivenhet (t.ex. Kedjehjul) för Typ MZEU 12 till MZEU 80 används ihop med standardfläns E2 (enligt exempel 1.) Denna montering kan ej användas för storlek MZEU 90 till MEZU 150 då dessa är oljesmorda.
3. Vi rekommenderar axeltolerans h7, kilspår enl. DIN 6885.1 är standard.
4. Vi rekommenderar håltolerans klass H7 för E-mått.
5. Rengör (torka av) kontaktytor på frinav, fläns och drivenhet innan montering.
6. Applicera tätningsmassa på kontaktytor för Typ MZEU 90 till MEZU 150 innan montering av flänsar.
7. Kontrollera att rätt rotationsriktning erhålls innan flänsar monteras.
8. Drivenhet (t.ex. kedjehjul) monteras ihop med frinav genom applicering över lagret samt bultas från kedjehjulssidan. Se exempel 1.
9. Vid önskad ändring av rotationsriktning, lossa E2 fläns och drivenhet. Vänd frinavet 180° och återmontera fläns och drivenhet.
10. Vid montering av frinav på axel, får ingen kraft appliceras på yttringen. Endast innerringen.
11. För applikationer med indexering vid högt varvtal (mer än 50 cykler/min) skall en starkare typ av fjäder användas.

Installation and Usage

1. Model No's MZEU12 to MZEU80 are pre-greased and require no lubrication. The operational temperature range is -40°C to +40°C. Model No's MZEU90 to MZEU150 require oil lubrication. (Refer to lubrication and maintenance on page 52.)
2. Model No's MZEU12 to MZEU80 sprockets and other torque transmitting factors can be used with the standard flange. Refer to installation example 1.
3. We recommend a shaft tolerance of h7, and the DIN 6885.1 keyway is standard.
4. We recommend a tolerance of E H7 for the sprocket and other parts.
5. Clean the surface of both ends of the outer race and the contact surfaces of the flange, sprocket and the other parts.
6. For Model No's. MZEU90 to MZEU150, apply seal adhesive to the surface of the outer race at both ends.
7. Check the direction of rotation.
8. When installing standard flanges, sprockets and other equipment to the clutch fit them around the bearings and screw the bolts into both ends of the outer race.
9. By installing both the flange and sprocket on the opposite side, the direction of rotation can be changed.
10. When mounting the clutch on the shaft, apply pressure to inner race but never to the outer race.
11. For high speed Indexing applications (More than 50 c/m) a strong spring type is recommended.



Installations exempel 1