

Kompakt-Lager für Ringtorsions-Wägezellen



- Komplettes Kompakt-Lager mit integriertem Stoßdämpfer und Abhebesicherung
- Eichfähig
- Einfache, robuste und flache Bauform
- Dämpft dynamische Belastung
- Hohe Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse und Chemikalien
- Wartungsfrei
- Werkseitig vorzentriert

Anwendung

Kompakt-Lager dienen der messtechnischen optimalen Krafteinleitung in die Schenck-Ringtorsions-Wägezellen.

Sie werden als Lagereinheit mit eingebautem Stoßfänger und Abhebesicherung bei Industriewaagen eingesetzt, wie z.B. Behälter-, Silo-, Tank- und Mischwaagen.

Aufbau

Die Kompakt-Lager bestehen aus dem Lasteinleitungsteil, dem Stoßfänger und der Abhebesicherung.

Die Kompakt-Lager werden durch Verschieben in der Aufnahmekonstruktion positioniert.

Das Spiel des Stoßfängers und der Abhebesicherung wird über Schrauben eingestellt.

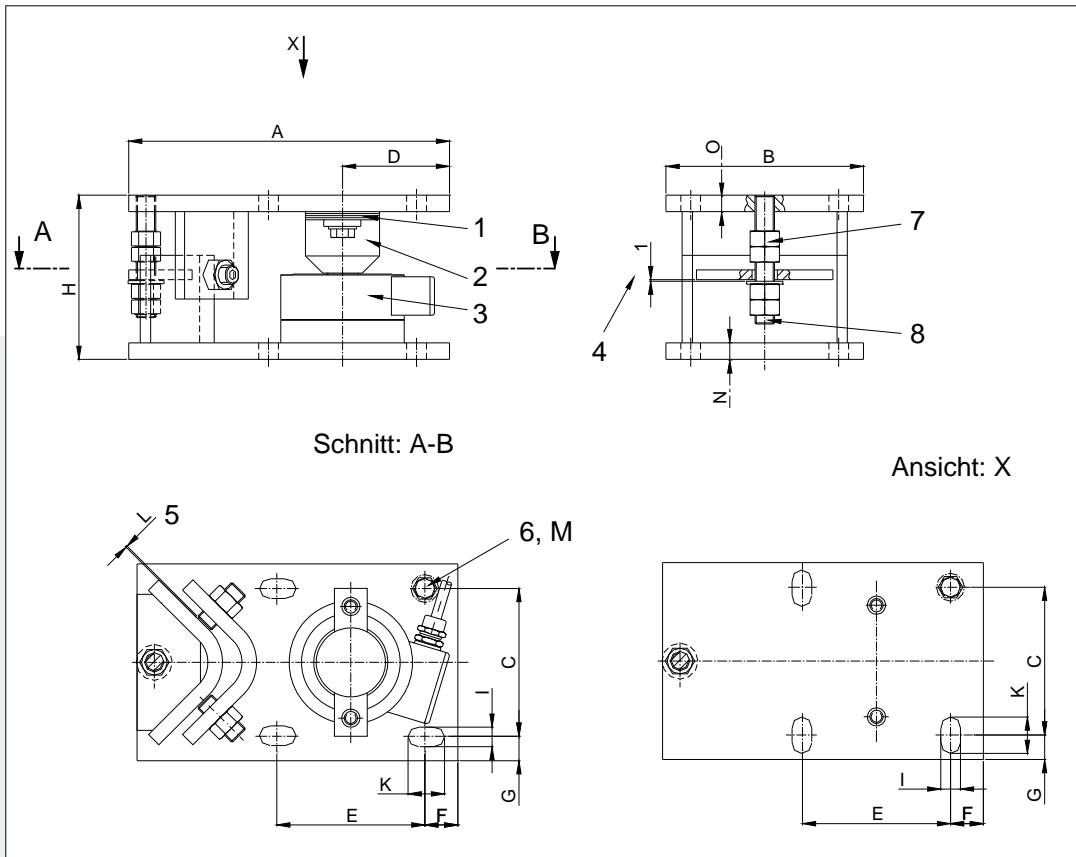
Einstellung und Kontrolle des Spiels sind auch in engen Einbausituationen leicht möglich.

Funktion

Die zu messende Gewichtskraft wird über das Druckstück in die Wägezelle eingeleitet und auf das Elastomer übertragen. Dessen vertikale Einfederung ist bauartbedingt äußerst gering und lastproportional. Auftretende Seitenkräfte verformen das Elastomer parallel. Es zentriert sich automatisch, sobald die Seitenkraft wegfällt.

Der Stoßfänger grenzt das Bewegungsspiel ein. Die Abhebesicherung verhindert das Abheben. Ein Lenker ist nicht erforderlich.

Kompakt-Lager für Wägezellen 0,25 – 33 t



Pos.	Text
1	Futterbleche lose beigelegt
2	Elastomer, bei Nennlasten ab 10 t sitzt das Elastomer unter der Wägezelle
3	Wägezelle
4	Abhebesicherung mit 1 mm Spiel einstellen
5	Pendelbegrenzung mit Spiel Maß L einstellen
6	Befestigungsschraube und Scheibe bauseits, siehe Maß M
7	Transportsicherungsmuttern nach Baustellenmontage ca. 10 mm nach oben schrauben und erneut kontern
8	Bei Werkstatt- und Baustellenmontage Bolzen zentrisch zur Bohrung ausgerichtet
9	Transportstütze wird nach der Montage durch die Wägezelle ersetzt. Achtung: Die Transportstütze ist nicht für die Belastung mit Nennlast ausgelegt.

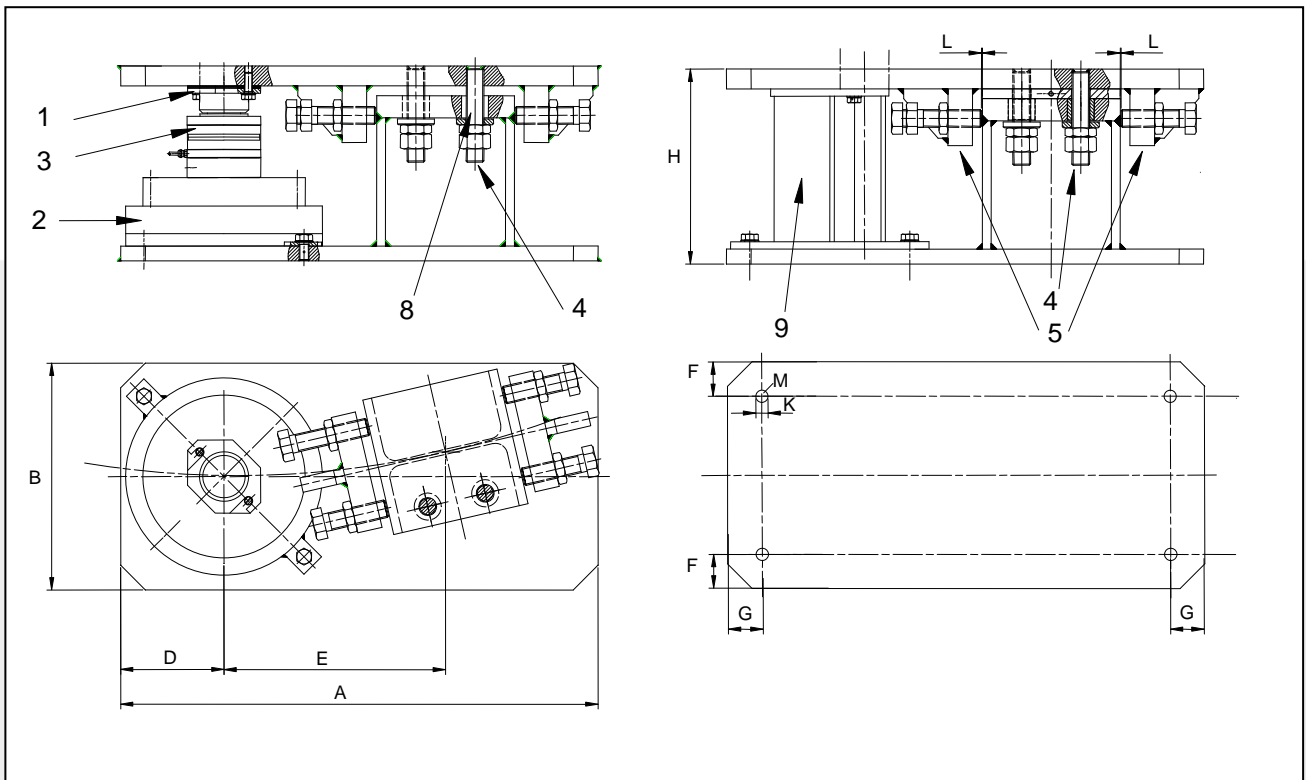
Typ - Wägezelle	A	B	C	D	E	F	G	H*	I	K	L	M	N	O
DKM 0,25 t – 0,50 t für RTB / V / W	195	120	90	65	90	20	15	100-5	12	12	1	M 8	10	10
VKN 1 t – 4,7 t für RTN	200	140	100	60	100	15	20	115-5	15	20	1	M 12	8	10
VKN 10 t – 22 t für RTN	235	180	140	90	140	20	20	155-5	18	22	1,5	M 16	10	10
VKN 33 t für RTN	340	250	200	135	200	35	25	197-5	22	26	2	M 20	12	12

* Höhenausgleich durch Futterbleche

Zulässige Maximalkräfte		
Typ	Max. Horizontalkraft [kN]	Max. Vertikalkraft (Abhebekraft) [kN]
DKM 0,25 t – 0,50 t	0,5	0,7
VKN 1 t – 4,7 t	5	7
VKN 10 t – 22 t	22	33
VKN 33 t	33	50

Bei unzulässigen hohen Belastungen für die Horizontalansläge und die Abhebesicherung müssen separate Maßnahmen ergriffen werden.

Kompaktlager VKN-Lager 47t – 470t



Technische Daten und Ausführungen VKN 47 – 470 t

Typ Wägezelle	A	B	H*	D	E	L	F	G	K	M	Max. Horizontalkraft [kN]	Max. Vertikalkraft (Abhebekraft) [kN]
VKN 47 t	730	340	253-5	140	350	2	50	50	Ø 21	M 20	70	70
VKN 68 t	730	340	275-5	140	350	2	50	50	Ø 21	M 20	70	70
VKN 100 t	860	410	304-5	160	420	2	60	60	Ø 26	M 24	100	100
VKN 150 t	970	460	395-5	210	450	2	60	60	Ø 26	M 24	150	150
VKN 220 t	1150	470	468-5	235	545	2	-	-	-	-	220	220
VKN 330 t, 470 t auf Anfrage												

* Höhenausgleich durch Futterbleche

Bei unzulässigen hohen Belastungen für die Horizontalanschlüsse und die Abhebesicherung müssen separate Maßnahmen ergriffen werden.

Wichtige Hinweise:

Die Anschlussflächen für die Lager müssen eben und metallisch blank sein. Maximaler Höhenunterschied im Bereich der Kontaktfläche: 0,2mm. Lackierte Flächen sind zur Montage der VKN Lager ungeeignet.

Beim Abheben / Wiederaufsetzen der Lasteinleitungselemente von der Wägezelle kann es zu einer nicht reproduzierbaren Krafteinleitung in die Wägezelle und damit zu Messfehlern in der Waage kommen.

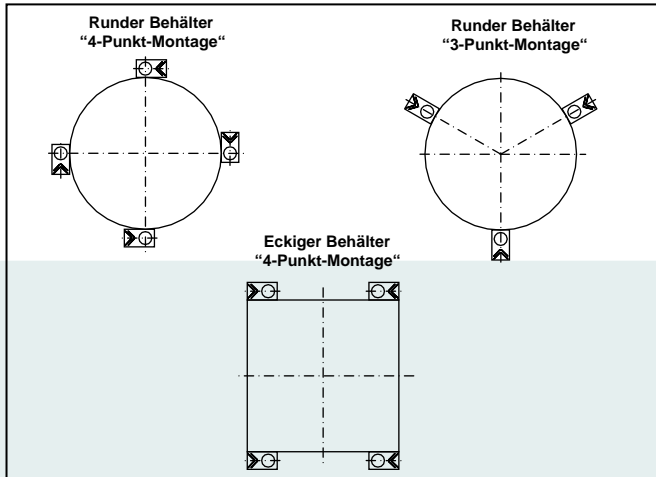
Aus diesem Grund darf die Wägezelle im Kompakt-Lager nie vollständig entlastet werden.

Die Mindest-Vorlast sollte so bemessen sein, dass die Wägezelle im Betrieb jederzeit kraftschlüssig mit dem Druckstück bzw. der Fußplatte des Lagers verbunden ist.



Lagerpunktanordnung der Kompakt-Lager DKM 0,25 t - 0,50 t und VKN 1 t - 33 t

schcnckprocess



Bitte unbedingt beachten!

Die dargestellten Lageranordnungen berücksichtigen nur wägetechnische Gesichtspunkte. Die Trag- und Stand-sicherheit muss in jedem Fall vom Betreiber geprüft und sichergestellt werden.

Die zulässigen Belastungen je Lagerpunkt betragen:

- max. Horizontalkraft: 10 % x L_n
- max. vertikale Abhebe-(Zug-) Kraft: 15 % x L_n
- L_n = Nennlast
- je Lagerpunkt

Die Lager VKN 47 – 150 t sind für den Einsatz an runden Behältern von 3 – 6 m Durchmessern konzipiert. 3 - 4 Lager werden radial montiert, wie in dem oben gezeigtem Schema „Runder Behälter, 4-Punkte Montage“.

Technische Daten

Ausführung	DKM	VKN
Nennlast:	0,25 ... 0,50t	1 ... 33t
Gewicht: (einschl. Wägezelle)	DKM 0,25 - 0,50 8,5kg	VKN 1 - 4,7 12,3kg VKN 10 - 22 19kg VKN 33 42kg VKN 47 185kg VKN 68 190kg VKN 100 297kg VKN 150 495kg VKN 220 750kg
Werkstoffe - Elastomer: Option: (bitte gesondert anfragen)	Neoprene (Chlorbutadien-Kautschuk), FKM (Fluor-Kautschuk), SBR (Styrol-Butadien-Kautschuk), EPDM (Äthylen-Propylen-Dien-Kautschuk)	
Höhenausgleich:	5 mm	
Einfederung:	ca. 0,8 mm bei Nennlast	
Max. zulässige Schiefstellung der Unterkonstruktion	0,2°	
Max. zulässiger Winkel zwischen oberer und unterer Anschlusskonstruktion	0,6°	
Nenntemperaturbereich:	-10°C bis +40°C	
Arbeitstemperaturbereich:	-30°C bis +80°C	
Optionen:	Wärmeschutzplatten, Spritzwasserschutz, Anschweißplatten	

Metallteile Edelstahl

Ausführungen	Bestellnummer
DKM 0,25	V041 091.B01
DKM 0,50	V041 092.B01
VKN 1 / VKN 2,2	D 731 186.01
VKN 4,7	D 731 186.02
VKN 10 - 22	D 731 353.01

Metallteile St 37 lackiert RAL 5018 (VKN 33 t St 37galvanisch verzinkt)

Ausführungen	Bestellnummer
VKN 33	D 731 415.01
VKN 47	V007 097.B01
VKN 68	V007 098.B01
VKN 100	V007 099.B01
VKN 150	V007 100.B01
VKN 220	V036 578.B01

Für weitere Informationen zu den Kompaktlagern VKN fordern Sie bitte bei Bedarf die ausführlichen Einplanungszeichnungen an

Schenck Process GmbH
Pallaswiesenstr. 100
64293 Darmstadt, Germany
T +49 6151 1531-1216
F +49 6151 1531-1172
sales@schcnckprocess.com
www.schcnckprocess.com