

**0.2.10. VIBRACIJE**

Stupanj kvalitete motora s obzirom na veličinu vibracija određen je propisom IEC 60034-14, iznosom efektivne brzine vibracija.

Stupanj kvalitete podijeljen je u tri razreda prema Tablici 0.19.

**0.2.10. VIBRATIONS**

Quality level of motor, regarding level of vibration, is determined in directive IEC 60034-14 as figure of effective vibration speed.

Quality degree is divided in three levels according to the Table 0.19.

**0.2.10. VIBRATIONEN**

Die Qualitätsstufe des Motors im Betracht auf die Vibrationsgröße ist mit der Vorschrift IEC 60034-14 durch den Effektivwert der Schwingstärke bestimmt.

Die Qualitätsstufe ist in drei Klassen nach der Tabelle 0.19. verteilt.

**Tablica 0.19. / Table 0.19. / Tabelle 0.19.**

Stupanj kvalitete vibracija <i>Vibration quality level Schwingungsqualitätsstufe</i>	Brzina vrtnje motora <i>min<sup>-1</sup> Motor speed rpm Motordrehzahl U/min</i>	Dopuštena efektivna brzina vibracija (mm/s) <i>Permissible effective vibration speed (mm/s) Grenzwerte der Schwingstärke (mm/s) - Effektivwert</i>		
		Veličina motora <i>Motor IEC frame size Motorbaugröße</i>		
		56-132	160-225	250 - 315
<b>N</b> <i>(normalni) (normal) (normal)</i>	600 – 3600	1.8	2.8	3.5
<b>R</b> <i>(reducirani) (reduced) (reduziert)</i>	600 – 1800	0.71	1.12	1.8
	1800 – 3600	1.12	1.8	2.8
<b>S</b> <i>(specijalni) (special) (speziell)</i>	600 – 1800	0.45	0.71	1.12
	1800 – 3600	0.71	1.12	1.8

Navedeni iznosi vibracija postižu se kvalitetom obrade dijelova, dinamičkim uravnoteženjem rotirajućih masa i konstruktivnom izvedbom.

Osnovna izvedba motora je u stupnju kvalitete vibracija N (normalni), a motor u stupnju kvalitete R i S izrađuju se na poseban upit.

Motori u stupnju kvalitete R i S namijenjeni su za pogon alatnih strojeva. Osnovni način uravnotežavanja je s pola klina na vratilu motora prema ISO 8821.

Listed levels of vibration are achieved through quality of parts processed, dynamical balancing of rotating masses and design.

Basic motor design is for the vibration quality level N (normal) and the motors for the quality type R and S are made upon special requests.

Motors in quality R and S are intended to be used as drive for tool machines. Standard method of balancing is with half key on motor shaft according to ISO 8821.

Die angegebenen Grenzwerte der Schwingstärke erzielt man durch die Qualitätsbearbeitung der Teile, dynamischen Ausgleich rotierender Massen und durch die Konstruktionsauslegung.

Die Grundausführung des Motors ist in der Schwingungsqualitätsstufe N (normal), wobei die Motoren in den Schwingungsqualitätsstufen R und S auf Sonderanfrage gefertigt werden.

Die Motoren in der Schwingungsqualitätsstufen R und S sind bestimmt für den Werkzeugmaschinenantrieb. Die Grundart des Ausgleichs erfolgt mit halbem Keil auf der Motorwelle gemäß ISO 8821.