

# Gehäuse und Korrosionsschutz

## Gehäuse

Gehäuse und Lagerschilde sind aus Grauguss; die Motorfüße sind angegossen. Je Motorachshöhe wird nur eine Gehäuselänge verwendet.

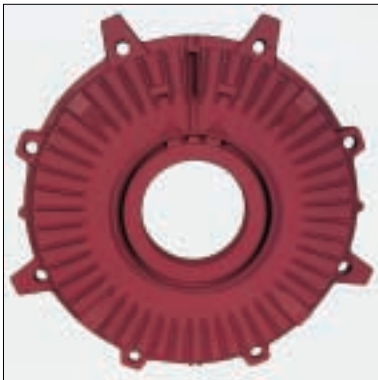
**Zwecks optimaler Nutzung des Materialeinsatzes wurde FEM (Finite Elemente Methode) eingesetzt. Die Gehäusekonstruktion garantiert ein Höchstmaß an Festigkeit, Verwindungssteifigkeit und Schwingungsstabilität.**

Durch die Segmentverrippung des Gehäuses sowie durch die asymmetrische Anschlußkastenlage wird eine optimale Vergrößerung der Gehäuseoberfläche erreicht. Zur weiteren Verbesserung der Wärmeabgabe haben die Gehäuse zusätzlich eine Innenverrippung im Bereich der Wickelkopfräume.

Die Anbauflächen für Haupt- und Hilfsanschlusskasten sind auf dem Kabelkanal an der Gehäuseoberfläche angeordnet. Die Richtung der Kabeleinführungsöffnung kann beliebig gewählt werden.



FEM-Volumenmodell Gehäuse



Lagerschild mit Außenverrippung



Gehäuserohling  
der Achshöhe 560

Das antriebs- und das gegenseitige Lagerschild sind modellgleich. Zur Erhöhung der Steifigkeit sind die Schilde innenverrippert und zur Verbesserung der Lagerentwärmung außenverrippert.

## Korrosionsschutz

**Die von uns verwendeten Anstrichsysteme sind blei- und schwermetallfrei und somit toxikologisch unbedenklich.**

Entsprechend den Einsatzbedingungen der Klimagruppen MODERATE und WORLDWIDE nach EN 60721, werden von uns aufeinander abgestimmte Anstrichsysteme mit Langzeitschutz eingesetzt.

### ■ Normalanstrich für Klimagruppe MODERATE

Geeignet für Innenraum- und Freiluftaufstellung, normales Industrieklima ohne chemische Einflüsse.

Basis des Deckanstrichs: Polyurethanharz

### ■ Sonderanstrich für Klimagruppe WORLDWIDE

Geeignet für Freiluftaufstellung in aggressiver Chemieatmosphäre.

Basis des Deckanstrichs: Spezial-Kunststoff

**Beide Anstrichsysteme sind lichtbeständig, temperaturbeständig bis 120°C, poredicht, elastisch sowie schlag- und abriebfest.**

Vor dem Aufbringen dieser qualitativ hochwertigen Grund-, Zwischen- und Deckanstriche im Tauch- oder Spritzverfahren werden alle Gußteile durch Sandstrahlen sorgfältig vorbehandelt. Dies gewährleistet eine gute Haftung und lange Lebensdauer des Anstrichs und garantiert einen Langzeit-Korrosionsschutz.

