



Firma: _____

Anschrift: _____

Telefon: _____ Fax: _____

Name: _____ Abteilung: _____

E-Mail: _____ Datum: _____

1. Projektangaben

Projektbezeichnung: _____

Anwendung: _____
(Branche/Maschine/Funktion/Leistung, etc.)

Aufgabe/Funktion Bremssystem: _____
(Bremskonzept Maschine/Aufgabe und Funktion
Bremsen/Sicherheitsaspekte/Auswirkungen/Energie-
umsatz etc.)

2. Bremsentyp

Wirkungsweise: ☐ Aktiv ☐ Passiv (federbetätigt/fail-safe)

☐ Aktiv selbsthemmend ☐ noch unklar

Bevorzugte Ausführung: ☐ Elektromechanisch EMB-STOP ☐ Hydraulisch KTR-STOP®

☐ Pneumatisch KTR-STOP PB ☐ Egal

3. Technische Anforderung: Last

Bremsmoment: M_b _____ Nm

Sicherheitsfaktor darin enthalten? ☐ Ja ☐ Nein ☐ Benötigt: _____

Bremsmoment 2: M_{b2} _____ Nm als: Min./Max./etc. _____
(wenn erforderlich, bitte definieren)

Antriebs- bzw. Lastmoment während des Bremsvorgangs vorhanden? M_L _____ Nm ☐ Nicht vorhanden

Max. Drehzahl der Bremsscheibe: n_{max} _____ 1/min
(bei Betätigung der Bremse)

Massenträgheitsmoment an der Bremsscheibe: J _____ kgm^2
(kompletter Antriebsstrang)

4. Geometrie/Einbauraum

Anzahl der Bremsen je Scheibe: z _____

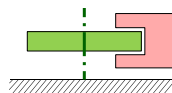
Bremsscheiben- $\varnothing$: D_A _____ mm

Bremsscheibendicke: D_t _____ mm

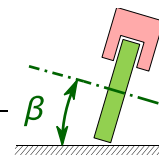
Außen- $\varnothing$ Flansch/Kupplung: D_c _____ mm
(Begrenzung Einbauraum der Bremse)

Material der Bremsscheibe: _____

Einbaulage der Bremsscheibe: ☐ Achse vertikal



☐ Achse horizontal
 β _____



5. Bremszeiten

Erforderliche Reaktionszeit: t_0 _____ Sek.
(Zeit bis 100 % Klemmkraft F_c)

Bremszeit, netto: t_b _____ Sek.
(Zeit, in der Bremsenergie umgesetzt wird)

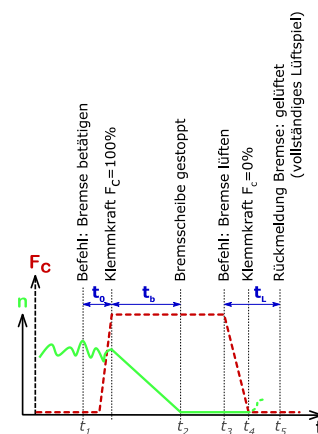
Bremszeit, brutto: $t_{b \text{ tot.}}$ _____ Sek.
(= $t_0 + t_b$)

Lüftungszeit, netto: $t_{L,0}$ _____ Sek.
(Zeit von Lüftbefehl bis 0 % Klemmkraft F_c)

Lüftungszeit, brutto: t_L _____ Sek.
(Zeit von Lüftbefehl bis komplett gelüftet)

Anzahl Betätigungen per annum: $a_{p. a.}$ _____ Zyklen p. a.

Max. Häufigkeit: $a_{p. m.}$ _____ Zyklen/min
(Betätigung pro Zeiteinheit)



6. Umgebungsbedingungen

Max. Umgebungstemperatur im Betrieb: $T_{\max}$ _____ °C

Min. Umgebungstemperatur im Betrieb: $T_{\min}$ _____ °C

Farbe: Elektromechanisch
EMB-STOP

Hydraulisch
KTR-STOP®

☐ Standard RAL 7035

☐ Andere: _____

☐ Standard RAL 5005

☐ Andere: _____

☐ Standard C4-H

☐ Andere: _____

Korrosivitätsklasse/Schutzdauer:
(gemäß ISO 12944-1 und ISO 12944-2)

Weitere Angaben: _____

**7. Elektrische Schnittstelle/Anschluss/Signale**Spannungsversorgung:
(Elektromechanisch EMB-STOP oder
Hydraulikaggregat)☐ Standard 400 V AC/50 Hz☐ Sonderspannung: U_{DC} _____ V
 U_{AC} _____ V _____ Hz

Backup für Spannungsversorgung?

☐ Ja☐ Nein

Steuerungsspannung:

☐ Standard 24 V DC

Ausgangssignal:

☐ Gelüftet☐ Verschleiß☐ Gebremst☐ VerschleißwarnungControlbox für EMB-STOP:
(nur für Standardspannungsversorgung)☐ Ja☐ Nein**8. Hydraulikaggregat**

Hydraulikaggregat Lieferanteil/KTR: _____

Vorgeschriebene Hydrauliköle: _____

Funktionen:

(z. B. Notbetätigung, Handpumpe, etc.) _____

Geforderte Rückmeldung Hydraulik: _____

9. Intelligentes Modul für geregelte Bremsvorgänge (IntelliRamp®)

IntelliRamp® benötigt?

☐ Ja☐ Nein

Mit Backup benötigt?

☐ Ja☐ Nein

Regelungsgröße IntelliRamp®:

☐ Konstante Drehzahl☐ Konstante Verzögerung☐ Konstante Zeit☐ Andere: _____Elektrische Schnittstelle:
(Digitaler Ein- und Ausgang/Signal/Bussystem)**10. Dokumentationen und QM-Anforderungen**☐ Materialzeugnis: _____☐ Erstmusterprüfbericht: _____☐ ATEX:☐ Ja☐ Nein☐ Sonstiges: _____

