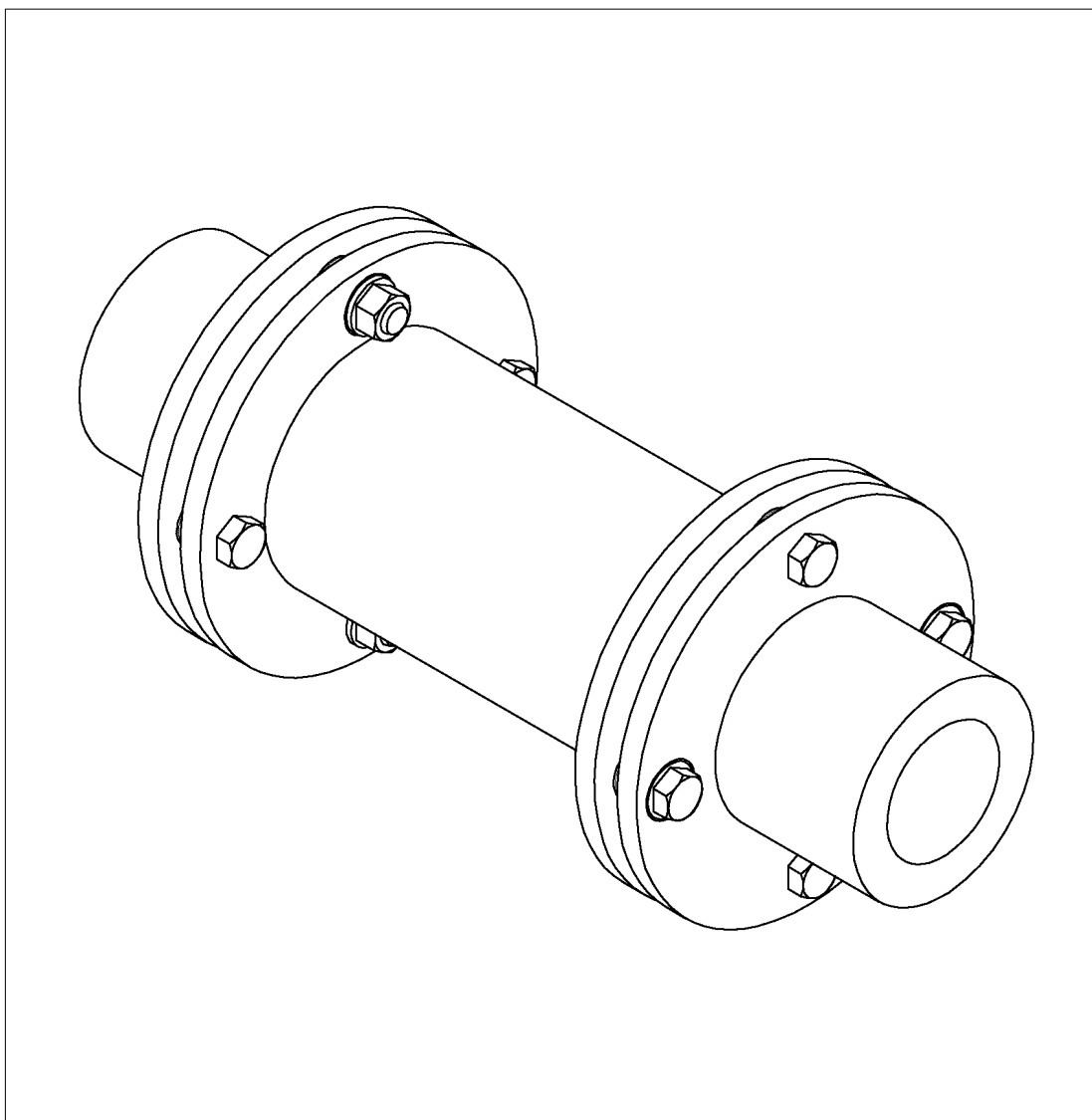


Инструкция по монтажу

AN 4239 SU 08.04

Пакеты дисков для **ARPEX**[®]
с соединением с призонными болтами

Монтажная серия **ARW-4**
размеры от 101-4 до 292-4
в исполнении согласно директивы 94/9/EG



FLENDER

1. Общие сведения

Эта инструкция по монтажу предназначена только для указанных на заглавном листе монтажных серий и размеров и является действительной **только** совместно с главной Инструкцией по эксплуатации **BA 8704 SU**.



Необходимо обязательно полностью учитывать и точно соблюдать все указания и данные, приведенные в этой инструкции по монтажу, а также указания в главной Инструкции по эксплуатации BA 8704 SU!



Несоблюдение этих указаний может привести к разрыву муфты. За счет разлетающихся осколков имеется опасность для жизни!



Поврежденная муфта является источником воспламенения. Эксплуатация муфты с поврежденными элементами в взрывоопасной зоне категорически запрещается, согласно директивы 94/9/EG.

2. Правила по технике безопасности

Необходимо обязательно соблюдать все указания по технике безопасности и данные, касающиеся **правильного назначения, принципиальных обязанностей и защитных приспособлений**, перечисленных в Инструкции по эксплуатации **BA 8704 SU!**

2.1 Предупреждающие надписи и символы в данной инструкции по монтажу



Этот символ указывает на необходимость неукоснительного выполнения мероприятий по безопасности для охраны **жизни и здоровья персонала**.

Внимание!

Этот символ указывает на необходимость неукоснительного выполнения мероприятий по безопасности во избежание **повреждений муфты**.



Этот символ указывает на необходимость неукоснительного выполнения мероприятий по безопасности, особенно касающихся применению муфт в **взрывоопасных зонах** в смысле директивы **94/9/EG** (см. пункт 3.2) для **охраны жизни и здоровья персонала и избежания материального ущерба**.

3. Состояние поставки

3.1 Защитное антикоррозийное покрытие

Поставляемые вместе с этой инструкцией части муфты ARPEX покрыты защитным антикоррозийным средством (Tectyl).

3.2 Обозначение частей муфты согласно директивы 94/9/EG

Муфты, предусмотренные для использования в взрывоопасных зонах согласно директивы 94/9/EG, должны иметь специальное обозначение.

Точное обозначение, а также данные, касающиеся **условий** применения этих муфт необходимо брать в Инструкции по эксплуатации **BA 8704 SU**.

Здесь также включено пояснение конформности изготовителя.

4. Общие указания по монтажу

Указания по очистке муфтовых частей и концов валов, а также натягивание частей ступицы и установка промежуточных элементов приведены в Инструкции по эксплуатации **BA 8704 SU**.

5. Монтаж пакетов дисков по принципу крутящего момента

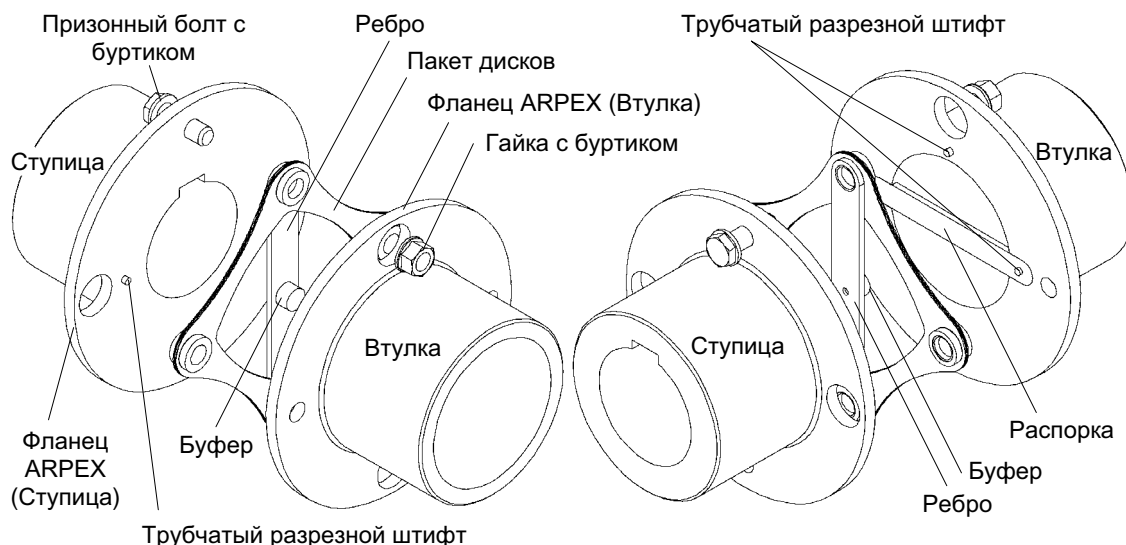


Рисунок I: Установка 4-угольного пакета дисков с ребром

Примечание:

Диски, втулки, кольца и ребра поставляются полностью в смонтированном состоянии, в качестве компактного узла.

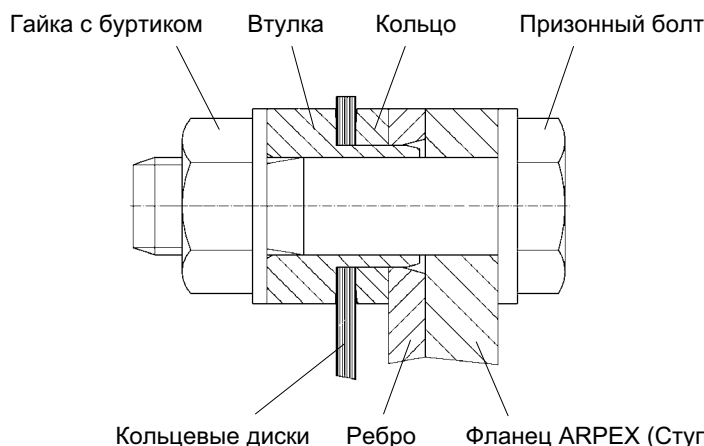


Рисунок II

Перед монтажными работами необходимо калибровые отверстия и опорные поверхности для призонных болтов, гаек, ребер и колец (смотри рис. I и рис. II) почистить от загрязнений и антикоррозийного средства (Тестул, краска и т.д.).



Соблюдайте указания фирмы-изготовителя по обращению с растворителями!

Пакет дисков необходимо скрутить с муфтовыми частями так, чтобы **ребро** пакета дисков опиралось на фланец ARPEX, а **буфер** показывал в сторону гильзы и таким образом, в собранном состоянии, находился между **ребром** и **распоркой** (смотри рис. I). Трубчатые разрезные штифты (смотри рис. I) исключают неправильный монтаж пакета дисков и их, ни в коем случае, нельзя удалять. Только при исключительно правильном монтаже, ребро будет упираться непосредственно на фланце ARPEX ступицы (смотри рис. II).

Призонные болты обязательно следует установить так, чтобы буртик призонного болта также опирался на фланец ARPEX, как это изображено на рис. Bild II.

Внимание!

Резьбовые соединительные элементы должны устанавливаться в поставляемом состоянии. Не проводить дополнительную смазку и не наносить консистентную смазку!

Затягиваться должна гайка, причем, во время затяжки придерживать головку болта от проворачивания. Опора стопора от проворачивания (или соотв. контропора) должна осуществляться на фланце, с которым будет прикручиваться пакет дисков. Поочередно затянуть гайки с заданным моментом затяжки T_D (смотри таблицу 1).

ARPEX Размер	Призонный болт	Размер ключа SW мм	Момент затяжки T_A Нм	Расстояние между фланцами		
				S_1 мм	Первичный монтаж $S_{1\text{мин.}}$ мм $S_{1\text{макс.}}$ мм	
101-4	M 6 x 23	10	12	11	10.7	11.4
133-4	M 8 x 30	13	30	13	12.6	13.5
167-4	M 10 x 36	17	60	15	14.6	15.7
196-4	M 12 x 42	19	100	16	15.6	16.8
230-4	M 14 x 41	21	160	16	15.6	17.0
260-4	M 16 x 48	24	250	17	16.6	18.1
292-4	M 18 x 51	27	350	19	18.5	20.2

Таблица 1: Монтажные данные резьбового соединения пакета дисков (принцип крутящего момента)



Обязательно необходимо соблюдать предписанные моменты затяжки (таблица 1). Неправильные моменты затяжки могут привести к быстрому износу и повреждению муфты. Несоблюдение этих указаний может привести к разрыву муфты. За счет разлетающихся осколков имеется опасность для жизни!



Поврежденная муфта является источником воспламенения. Эксплуатация муфты с поврежденными элементами в взрывоопасной зоне категорически запрещается, согласно директивы 94/9/EG.

6. Выравнивание

Муфты ARPEX-перенимают на себя несоосность подлежащих соединению валов.

Муфты с **двумя** пакетами дисков перенимают на себя аксиальные, радиальные и угловые смещения.

Муфты с **одним** пакетом дисков перенимают на себя только угловое и аксиальное смещение.

При выравнивании чатей машин, с помощью раздвижного калибра необходимо замерить расстояние " S_1 " (смотри рисунок III и таблицу 1) между фланцами муфты в нескольких местах. Если измеренные расстояния фланцев лежат в пределах указанного диапазона значений $S_{1\text{мин.}}$ / $S_{1\text{макс.}}$ (таблица 1), то в таком случае, части машин выровнены достаточно.

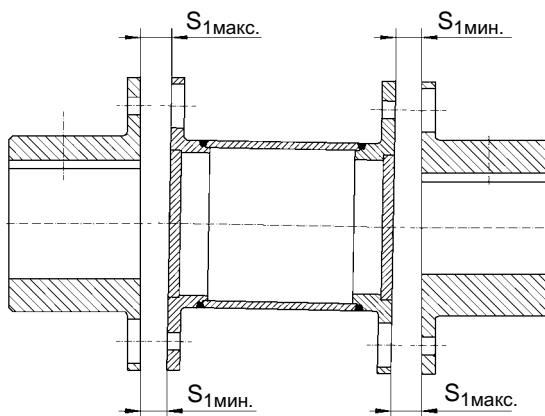


Рисунок III

- S_1 = Расстояние между фланцами муфты (смотри в таблице 1)
- $S_{1\text{мин.}}$ = смотри таблицу 1
- $S_{1\text{макс.}}$ = смотри таблицу 1
- M = Точки измерения

Внимание!

Монтажное смещение не должно быть ниже или выше предварительно заданных значений для $S_{1\text{мин.}}$ и $S_{1\text{макс.}}$ (таблица 1). Рекомендуется муфту выровнять как можно точнее для того, чтобы для эксплуатации иметь еще дополнительный резерв смещений.



Неправильные монтажные смещения могут привести к быстрому износу и повреждению муфты. Несоблюдение этих указаний может привести к разрыву муфты. За счет разлетающихся осколков имеется опасность для жизни!



Поврежденная муфта является источником воспламенения. Эксплуатация муфты с поврежденными элементами в взрывоопасной зоне категорически запрещается, согласно директивы 94/9/EG.

7. Пуск в эксплуатацию / Рабочий режим

Указания и данные, касающиеся пуска в эксплуатацию и рабочего режима следует брать в Инструкции по эксплуатации **BA 8704 SU!**

8. Неисправности, их причины и устранение

Подробные информации и указания по теме неисправности, их причины и устранение приведены в инструкции по эксплуатации **BA 8704 SU.**

9. Техобслуживание и профилактические работы

Указания и данные по **техническому обслуживанию и профилактическим работам** следует брать в Инструкции по эксплуатации **BA 8704 SU!**

Дополнительно к этой Инструкции по эксплуатации прилагается комплектный список адресов сервисных служб фирмы FLENDER.

9.1 Контроль выравнивания

Максимально допустимые расстояния фланцев при максимальном угловом смещении 3° приведены в таблице 2. Эти данные должны контролироваться и ни в коем случае не должны превышать. В противном случае следует заново провести выравнивание муфты (смотри главу 6 "Выравнивание").

ARPEX Размер	Расстояние между фланцами муфты при 3° - Угловое смещение		
	S_1 мм	$S_{1\text{мин.}}$ мм	$S_{1\text{макс.}}$ мм
101-4	11	10.0	12.4
133-4	13	11.9	14.6
167-4	15	13.9	17.1
196-4	16	14.9	18.5
230-4	16	14.9	18.8
260-4	17	15.9	20.3
292-4	19	17.6	22.7

Таблица 2: Макс. допустимое расстояние фланцев при 3° угловом смещении