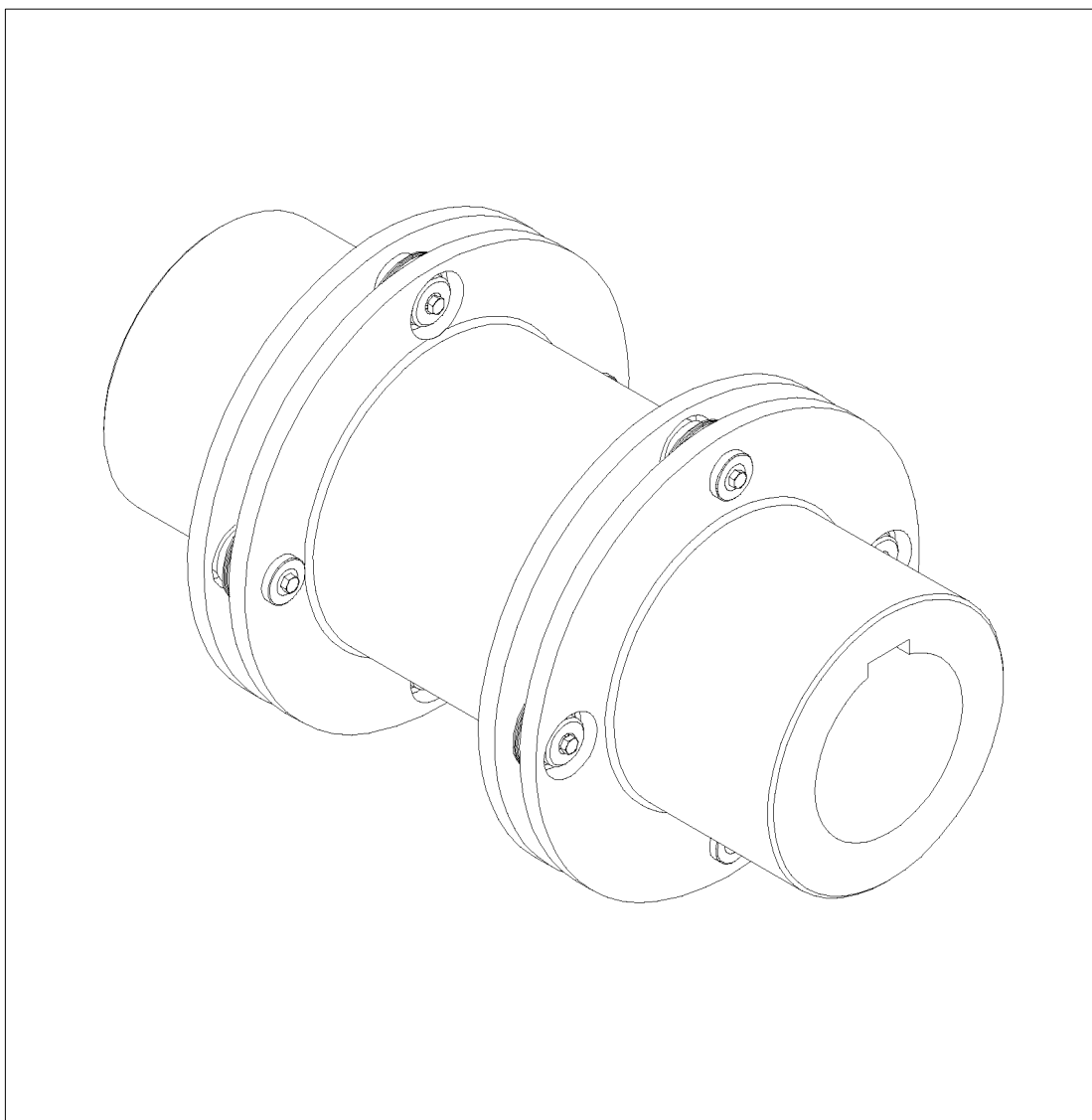


Инструкция по монтажу

AN 4254 SU 08.04

Пакеты дисков для **ARPEX**[®]
с конусным резьбовым соединением

Монтажная серия **ARW-4/6**
размеры от 324-4 до 880-6
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 неуклонного выполнения мероприятий по безопасности для охраны **жизни и здоровья персонала**.

Внимание!

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



Этот символ указывает на необходимость неуклонного 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 включен 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 конусного резьбового соединения

5.1 Состояние поставки

Конусное резьбовое соединение поставляется в готовом монтажном состоянии и состоит из (смотри рис. I):

- Конусная втулка, внутри слегка промаслена
- Болт с конической головкой, снаружи слегка промаслен
- U-образной шайбы
- Натяжной винт
- Резьбовая пробка

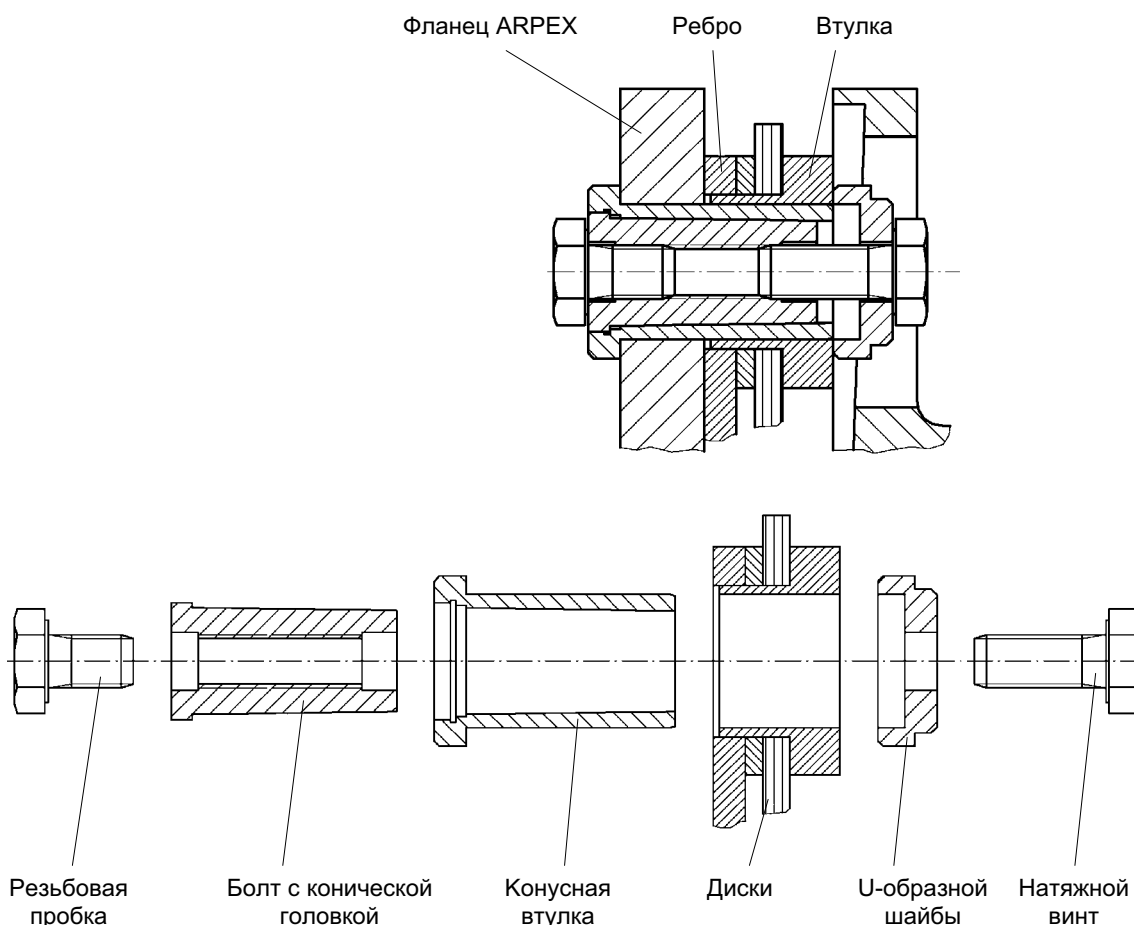


Рисунок I

5.2 Монтаж

Перед монтажными работами необходимо калибровые отверстия и опорные поверхности для конусного резьбового соединения, а также пакет дисков на фланцеантикоррозийного средства (Testyl, 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. II). Трубчатые разрезные штифты (смотри рис. II) 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. I).

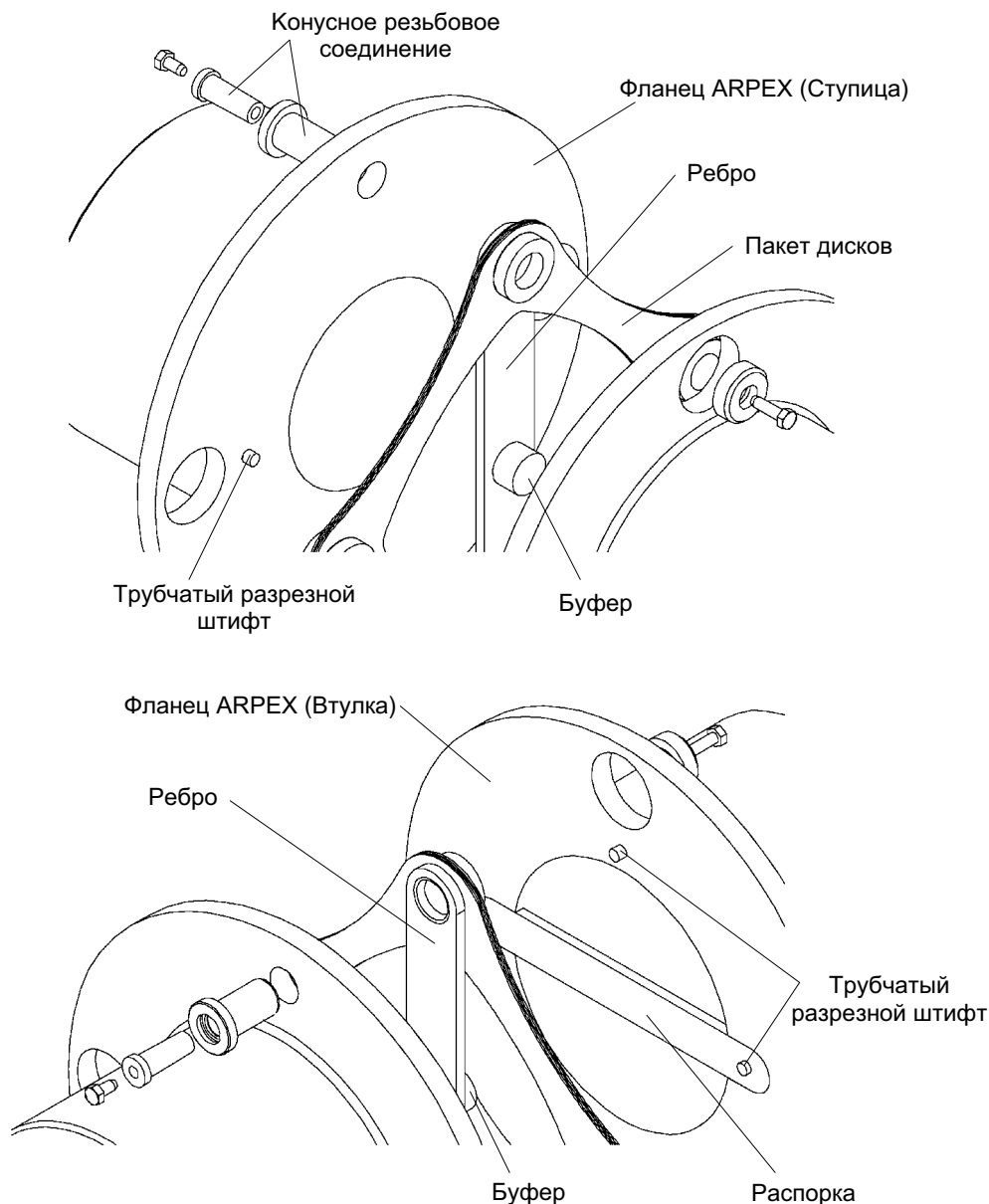


Рисунок II: Установка 4-угольного пакета дисков с ребром

Затем конусную втулку, как это указано на рисунке III, вставить в соответствующее калиброванное отверстие фланца ARPEX и по необходимости, с помощью резьбовой штанги и 2 U-образных шайб (включены в объем поставки - смотри рис. III) протянуть через фланец ARPEX и через пакет дисков до тех пор, пока **шейка конической втулки полностью не осядет на фланце ARPEX** (смотри рис. I).

Резьбовая штанга с 2 шестигранными гайками (смотри рис. X и таблицу 3)

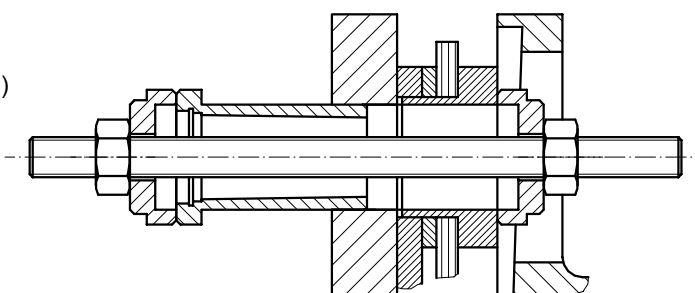


Рисунок III

Слегка смазанный болт с конической головкой (по необходимости дополнительно смазать специальной пастой АТЕС), как это предоставлено на рисунке IV, вставить в конусную гильзу и установить, как это изображено, U-образную шайбу и зажимный винт. Поочередно затянуть зажимные винты в первом обороте с моментом затяжки ок. $0.5 \times T_d$ (смотри таблицу 1), по необходимости, контрупором, придерживать резьбовые пробки. Зажимные винты и резьбовые пробки следует устанавливать смазанными специальным фиксатором резьбового соединения "средней плотности" (как например, Loctite 243). Затем, вторым оборотом затянуть их моментом затяжки T_d (смотри таблицу 1).

Внимание!

После затяжки торцевые поверхности конусной гильзы и болты с конической головкой должны находиться в одной плоскости (смотри рис. I)!

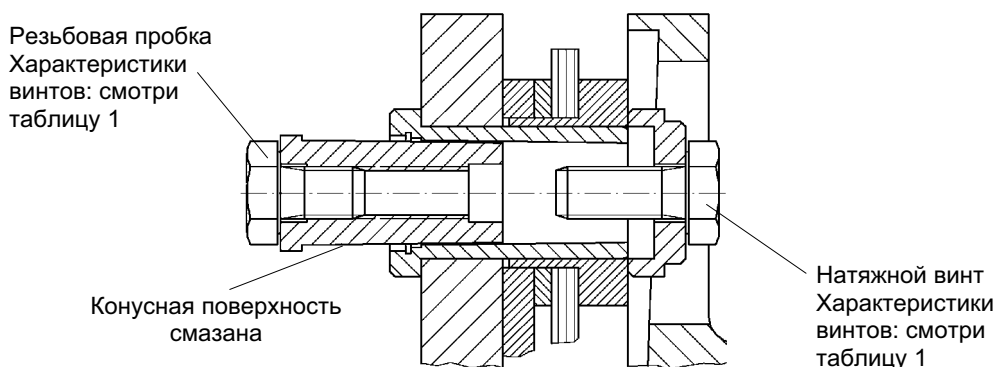


Рисунок IV

5.2.1 Технические данные для монтажа пакета дисков

Исполнение	ARPEX Размер	Натяжной винт				Резьбовая пробка		
		Резьба x Длина	Размер ключа SW	Момент затяжки		Резьба x Длина	Размер ключа SW	Момент затяжки T _A Нм
				0.5 x T _A Нм	T _A Нм			
4-угольник	324-4	M 8 x 30	13	15	30	M 8 x 10	13	20
	355-4	M 10 x 30	16	30	60	M 10 x 16	16	41
	389-4	M 10 x 30	16	30	60	M 10 x 16	16	41
	439-4	M 12 x 35	18	50	100	M 12 x 16	18	70
	499-4	M 12 x 35	18	50	100	M 12 x 16	18	70
	547-4	M 16 x 40	24	125	250	M 16 x 20	24	170
6-угольник	600-4	M 16 x 40	24	125	250	M 16 x 20	24	170
	647-4	M 18 x 50	27	175	350	M 18 x 30	27	235
	695-6	M 18 x 50	27	175	350	M 18 x 30	27	235
	756-6	M 18 x 50	27	175	350	M 18 x 30	27	235
	817-6	M 18 x 50	27	175	350	M 18 x 30	27	235
	880-6	M 20 x 55	30	240	480	M 20 x 35	30	330

Таблица 1: Монтажные данные резьбового соединения пакета дисков



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 измерить расстояние "S1" (смотри рисунок V и таблицу 2) между фланцами муфты в нескольких местах. Если измеренные расстояния фланцев лежат в пределах указанного диапазона значений S_{1мин.} / S_{1макс.} (таблица 2), то в таком случае, части машин выравнены достаточно.

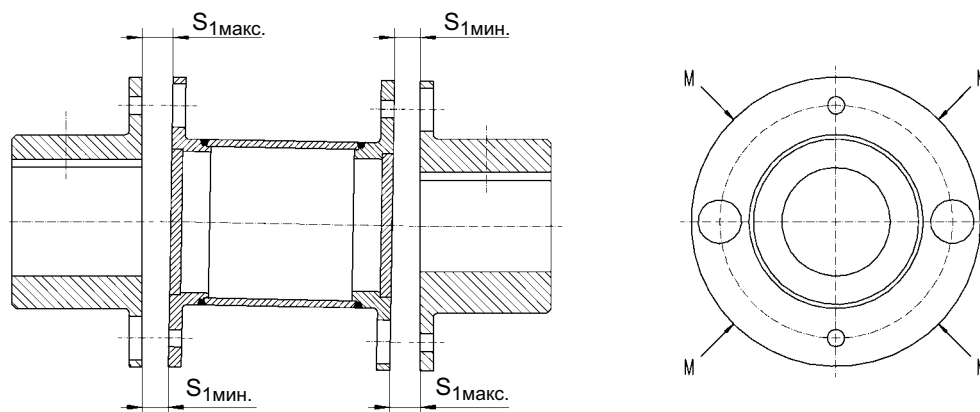


Рисунок V

- S_1 = Расстояние между фланцами муфты (смотри в таблице 2)
- $S_{1\text{мин.}}$ = смотри таблицу 2
- $S_{1\text{макс.}}$ = смотри таблицу 2
- 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 2). Рекомендуется муфту выравнивать 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.

Исполнение	ARPEX Размер	S_1 мм	Первичный монтаж		Максимально допустимые смещения	
			S_1 мин. мм	S_1 макс. мм	S_1 мин. мм	S_1 макс. мм
4-угольник	324-4	20	19.5	21.4	18.6	24.2
	355-4	20	19.5	21.5	18.6	24.5
	389-4	20	19.5	21.6	18.6	25.0
	439-4	22	21.5	23.8	20.5	27.5
	499-4	30	29.2	32.0	27.6	36.2
	547-4	32	31.2	34.2	29.6	38.7
	600-4	34	33.2	36.4	31.6	41.3
6-угольник	647-4	35	34.2	37.6	32.6	43.0
	695-6	33	32.2	35.8	30.6	41.5
	756-6	34	33.2	37.0	31.6	43.0
	817-6	36	35.2	39.3	33.6	46.0
	880-6	37	36.2	40.6	44.6	48.0

Таблица 2: Допустимое монтажное смещение

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").

10. Монтаж пакета дисков с конусным резьбовым соединением

Открутить все резьбовые пробки.

Открутить все зажимные винты и U-образные шайбы.

С помощью U-образной шайбы и зажимного винта вытянуть болт с конической головкой из конусной гильзы. Путем закручивания дополнительного зажимного винта и с помощью демонтажной шайбы против проворачивания выкрутить болт с конической головкой (смотри рис. VI).

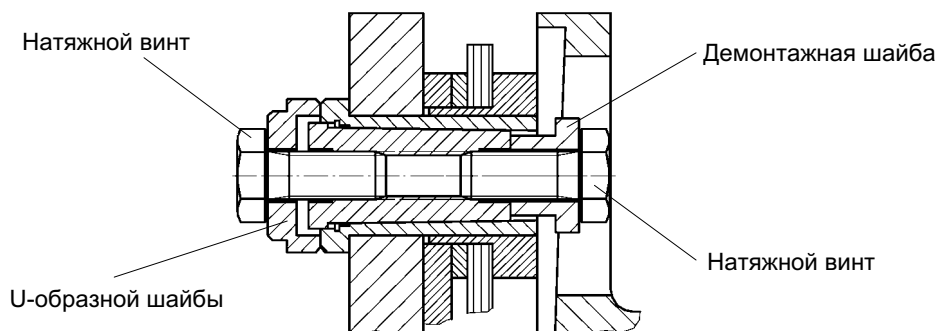


Рисунок VI

Вытянуть конусную втулку из фланца ARPEX и пакета дисков. Для этого использовать, как изображено на рисунках от VIII до Bild X дополнительные вспомогательные средства (стяжное приспособление, демонтажную шайбу, резьбовую штангу и гайки), а также U-образную шайбу (смотри рис. VII).

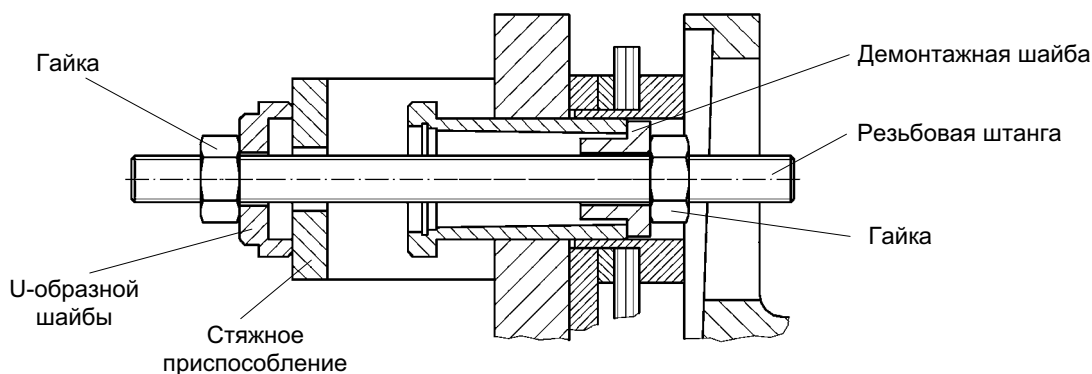


Рисунок VII

11. Монтажные и демонтажные вспомогательные средства

В объем поставки комплектной муфты входят следующие вспомогательные средства (размеры смотри в таблице 3):

1 x Резьбовая штанга (Рисунок X)

2 x Гайка DIN EN 24032 (Рисунок X)

Стяжное приспособление (Рисунок VIII)

1 x Демонтажная шайба (Рисунок IX)

1 x Фиксатор резьбового соединения “средней плотности” (например, Loctite 243)

2 x АТЕС-специальная паста

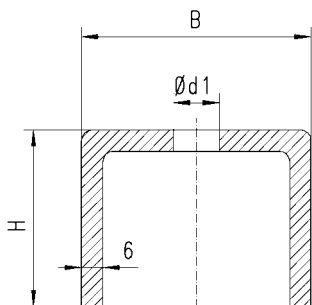


Рисунок VIII: Стяжное приспособление (6 мм U-образная сталь)

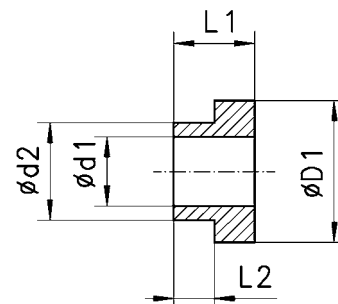
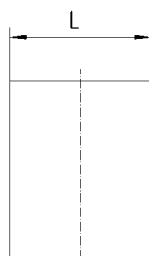


Рисунок IX: Демонтажная шайба

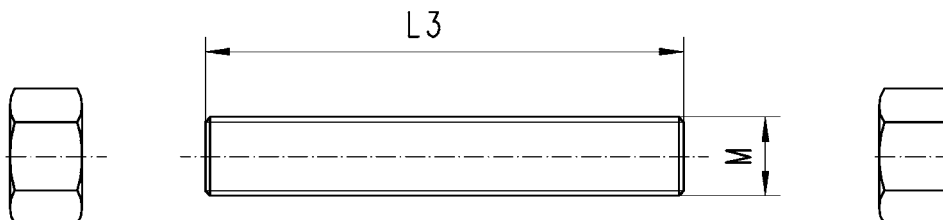


Рисунок X: Резьбовая штанга/гайки

Исполнение	ARPEX Размер	Стяжное приспособление (6 мм U-образная сталь)				Демонтажная шайба					Резьбовая штанга L3 мм	Гайка M мм
		B мм	H мм	L мм	Ød1 мм	ØD1 мм	Ød1 мм	Ød2 мм	L1 мм	L2 мм		
4-угольный	324-4	50	35	35	11	22	11	16	13	8	115	10
	355-4											
	389-4											
	439-4	65	50	40	13	27	13	20	16	11		
	499-4											
	547-4	65	50	40	17	34	17	25	18	13		
600-4												
647-4	80	65	55	19	40	19	30	21	16	205	18	
695-6												
756-6												
817-6												
880-6	100	70	55	21	49	21	36	28	18	280	20	

Таблица 3: Размеры монтажного и демонтажного инструмента