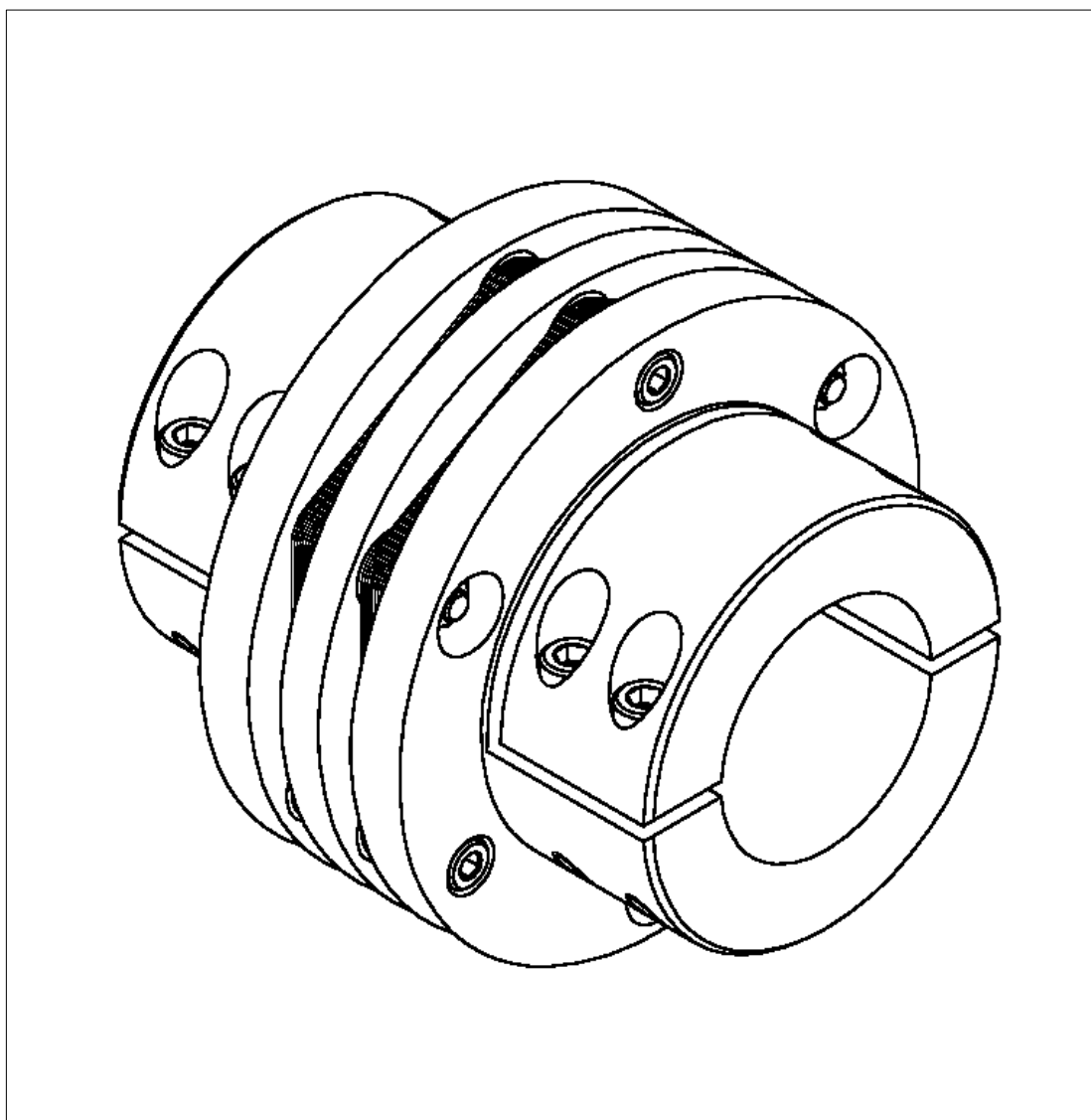


# Instrukcja montażu

**AN 4233 PL 08.04**

dla pakietów płyt **ARPEX<sup>®</sup>**

Typszereg **ARF-6**  
Wielkości 84-6 do 267-6  
łącznie z wersjami wg dyrektywy 94/9/WE



**FLENDER**

## 1. Informacje ogólne

Niniejsza instrukcja montażu jest ważna wyłącznie dla typoszeregu, typu konstrukcyjnego i wielkości konstrukcyjnych wskazanych na stronie tytułowej i **wyłącznie** w powiązaniu z nadrzędną instrukcją eksploatacji **BA 8704 PL**.



**Należy bezwzględnie przestrzegać wszystkich wskazówek i informacji zawartych w niniejszej instrukcji montażu oraz w nadrzędnej instrukcji eksploatacji BA 8704 PL!**



**Nieprzestrzeganie tych wskazówek może doprowadzić do rozerwania sprzęgła. Odrzucone części rozerwanego sprzęgła mogą stanowić zagrożenie dla życia!**



**Uszkodzone sprzęgło staje się źródłem zapłonu. Zgodnie z dyrektywą 94/9/WE, eksploatacja sprzęgła z uszkodzonymi częściami w atmosferze zagrożonej wybuchem jest zabroniona.**

## 2. Wskazówki bezpieczeństwa

Wszelkie wskazówki bezpieczeństwa i informacje na temat **zgodnego z przeznaczeniem zastosowania, podstawowych obowiązków** oraz **urządzeń zabezpieczających** są podane w instrukcji obsługi **BA 8704 PL!**

### 2.1 Wskazówki ostrzegawcze i symbole w poniższej instrukcji montażu



Ten symbol wskazuje środki bezpieczeństwa, których należy bezwzględnie przestrzegać dla zapobieżenia **urazom ciała**.

**Uwaga!**

Ten symbol wskazuje środki bezpieczeństwa, których należy bezwzględnie przestrzegać dla zapobieżenia **uszkodzeniu sprzęgła**.



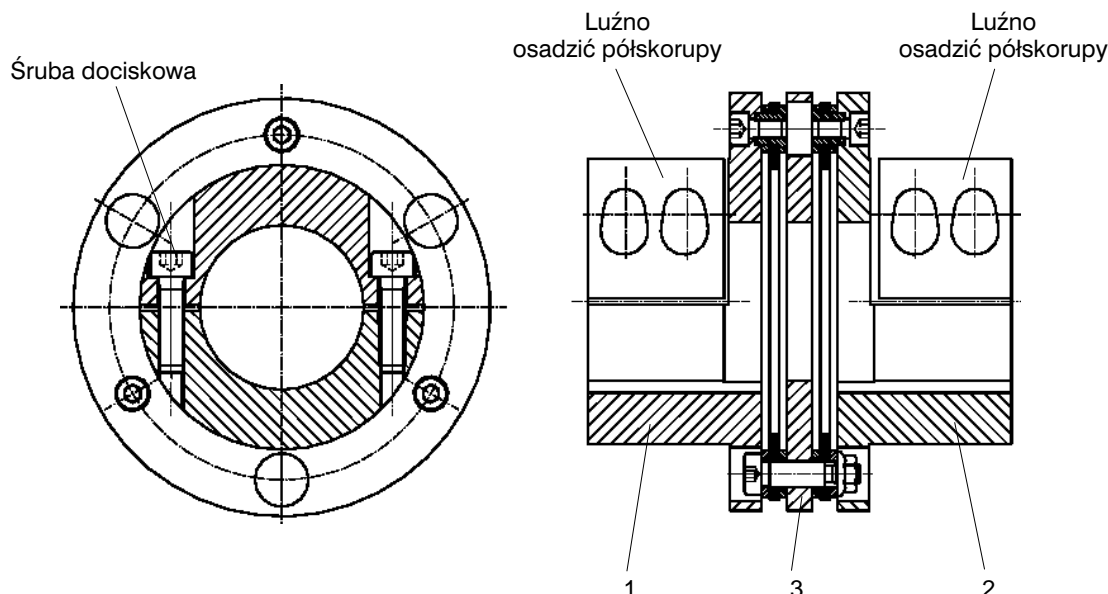
Ten symbol wskazuje na środki bezpieczeństwa, których należy przestrzegać zwłaszcza w przypadku użytkowania **w strefach zagrożonych wybuchem** zgodnie z **dyrektywą 94/9/WE** (patrz punkt 3.1), w celu zapobieżenia **szkodom osobowym i rzeczowym**.

## 3. Stan dostawy

Części sprzęgła ARPEX dostarczone wraz z tą instrukcją pokryte są powłoką antykorozyjną (Tectyl).

Pakiety płytek są już fabrycznie zamontowane na piastach i nie należy ich demontować.

Półskorupy są luźno skręcone z piastami (patrz rysunek I).



**Rysunek I**

3.1 Oznaczenie części sprzęgła zgodnie z dyrektywą 94/9/WE

Sprzęgła przeznaczone do użytkowania w strefach zagrożonych wybuchem zgodnie z dyrektywą 94/9/WE muszą być odpowiednio oznakowane.

Dokładny opis oznakowania oraz informacje na temat warunków zastosowania zamieszczone są w instrukcji obsługi **BA 8704 PL**.

Znajduje się tam również przedruk deklaracji zgodności z normami.

## 4. Montaż

4.1 Przygotowanie do montażu

Przed montażem należy zwolnić śruby dociskowe (patrz rysunek I) i zdjąć półskorupy z piast zaciskowych.

**Uwaga!**

**Nie pomylić półskorup! Przestrzegać oznakowania po stronie rdzenia piasty (oznakowanie przez identyczną kombinację cyfr wybitych na obu połówkach).**

4.2 Ogólne wskazówki montażu

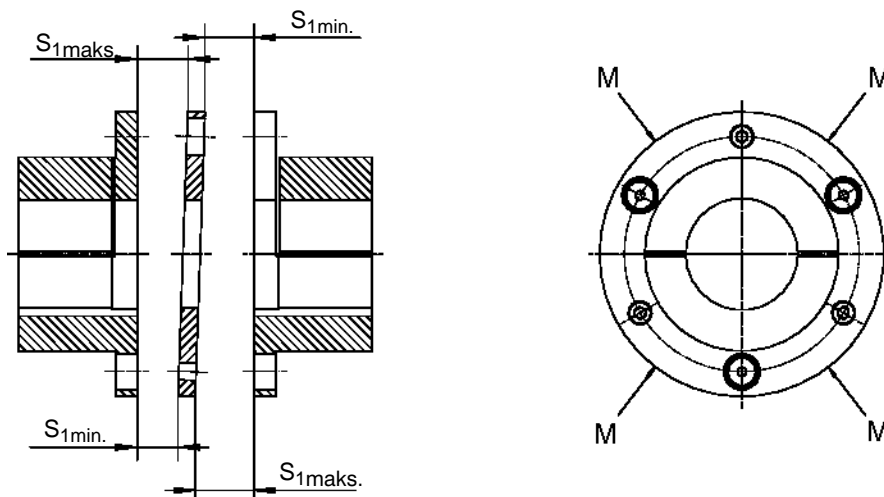
Informacje na temat czyszczenia części sprzęgła i czopów wałów oraz nakładania dzielonych piast zaciskowych z półskorupą wraz z momentami dokręcania dla śrub dociskowych (patrz rysunek I) zamieszczono w instrukcji obsługi **BA 8704 PL**.

## 5. Osiowanie

Sprzęgła ARPEX przejmują błędy prostoliniowości połączonych wałów.

Sprzęgła z dwoma pakietami płytek przejmują przesunięcie osiowe, promieniowe i kątowe wałów.

Przy wyrównywaniu ustawienia części maszyny, zmierzyć w kilku miejscach suwmiarką odstęp "S<sub>1</sub>" (patrz rysunek II i tabela 1) pomiędzy kołnierzami sprzęgła w kilku punktach pomiarowych. Jeżeli odstęp między kołnierzami leży w granicach podanego zakresu wartości S<sub>1min.</sub> / S<sub>1maks.</sub> (tabela 1), to części maszyny są wystarczająco dokładnie ustawione.



Rysunek II

$S_1$	= odstęp między kołnierzami sprzęgła
$S_{1min.}$	= patrz tabela 1
$S_{1maks.}$	= patrz tabela 1
M	= punkt pomiaru

**Uwaga!**

Przesunięcie montażowe nie może przekroczyć podanych wartości  $S_{1min.}$  i  $S_{1maks.}$  (tabela 1). Zalecamy jednak możliwie najdokładniejsze wyrównanie ustawienia, aby istniały jeszcze dodatkowe rezerwy w zakresie przesunięcia.



Niedopuszczalne przesunięcia montażowe mogą spowodować przyspieszone zużycie cierne i uszkodzenie sprzęgła. Nieprzestrzeganie tych wskazówek może doprowadzić do rozerwania sprzęgła. Odrzucone części rozerwanego sprzęgła mogą stanowić zagrożenie dla życia!



Uszkodzone sprzęgło staje się źródłem zapłonu. Zgodnie z dyrektywą 94/9/WE, eksploatacja sprzęgła z uszkodzonymi częściami w atmosferze zagrożonej wybuchem jest zabroniona.

ARPEX	$S_1$	$S_1$ min.	$S_1$ maks.
Wielkości	mm	mm	mm
84-6	6.0	5.7	6.3
111-6	6.0	5.7	6.3
132-6	8.0	7.6	8.4
147-6	8.0	7.6	8.4
171-6	9.0	8.5	9.5
182-6	11.0	10.5	11.5
202-6	11.0	10.5	11.5
218-6	14.0	13.5	14.5
252-6	17.0	16.4	17.6
267-6	17.0	16.3	17.7

Tabela 1: Dopuszczalne przesunięcie montażowe

## 6. Pierwsze uruchomienie / eksploatacja

Wskazówki i dane na temat **pierwszego uruchomienia** i **eksploatacji** zamieszczone są w instrukcji obsługi **BA 8704 PL!**

## 7. Nieprawidłowości, przyczyny i usuwanie

Dokładne informacje i wskazówki na temat usterek, ich przyczyn i sposobu usuwania podane są w instrukcji obsługi **BA 8704 PL.**

## 8. Konserwacja i utrzymanie ruchu

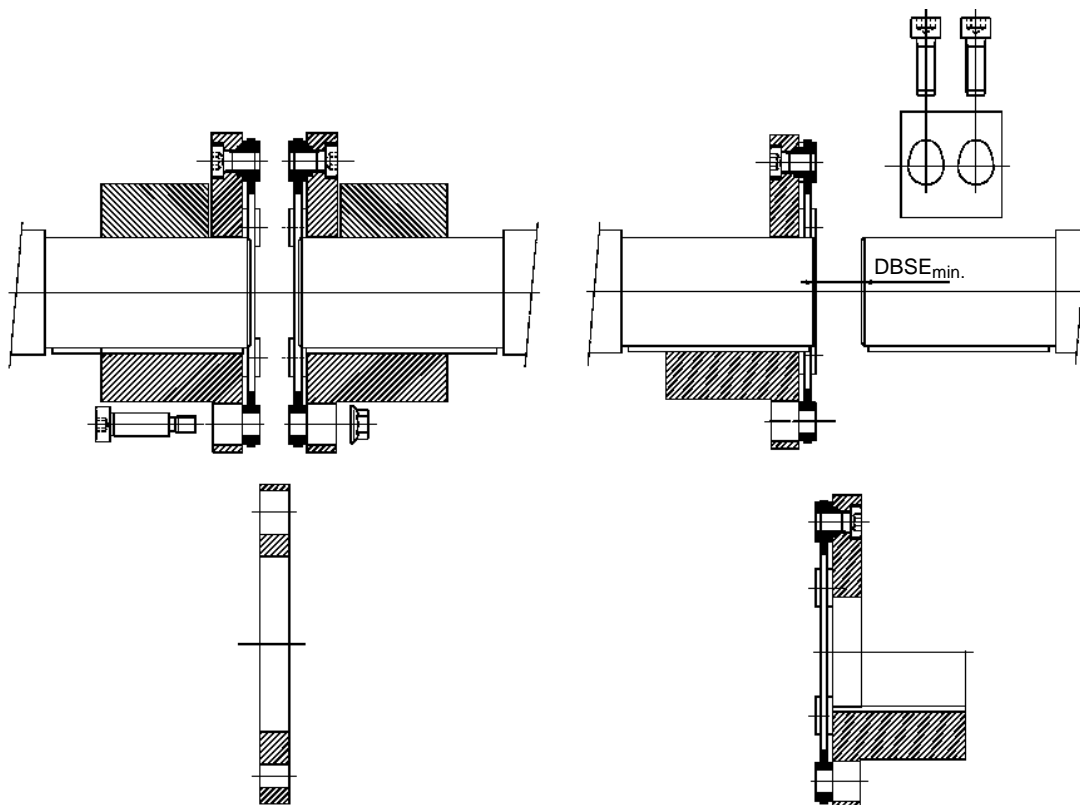
### 8.1 Informacje ogólne

Wskazówki i dane na temat **konserwacji** i **utrzymania ruchu** zamieszczone są w instrukcji obsługi **BA 8704 PL!**

Do tej instrukcji obsługi dołączony jest ponadto kompletny wykaz adresów placówek serwisowych firmy FLENDER.

### 8.2 Demontaż zespołu pakietów płytek (patrz rysunek III)

Wykręcić trzy nakrętki kołnierzowe ze śrub pasowanych i wybić śruby pasowane lekkimi uderzeniami młotka (z obuchem wykonanym z tworzywa sztucznego) z pakietów płytek, po czym usunąć pierścień pośredni. Wykręcić 3 śruby z łbem walcowym, przy pomocy których pakiety płytek są przymocowane do piast sprzęgła po czym zdjąć pakiety płytek. Oczyszczyć gruntownie otwory z pogłębieniem pod łby śrub i skontrolować je na obecność uszkodzeń - w razie potrzeby wymienić piastę sprzęgła.

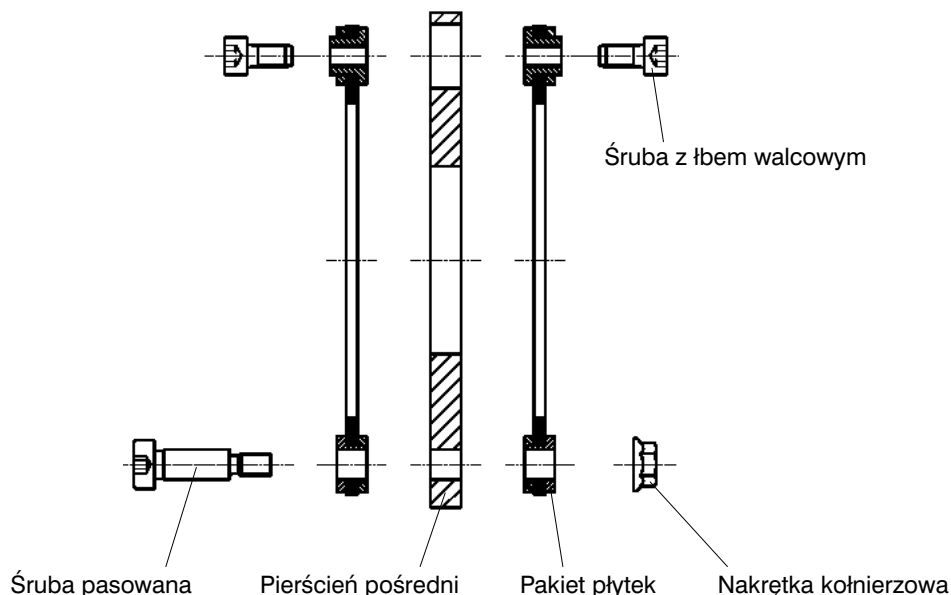


**Rysunek III:** Demontaż przy minimalnym odstępie wałów (montaż wykonać w odwrotnej kolejności)

## 8.3 Montaż zespołu pakietów płytek

### Uwaga:

Zespół pakietów płytek składa się z 2 pakietów płytek, jednego pierścienia pośredniego, 6 śrub z łbem walcowym, 3 śrub pasowanych oraz 3 nakrętek kołnierowych (patrz rysunek IV).



**Rysunek IV:** Zespół pakietów płytek

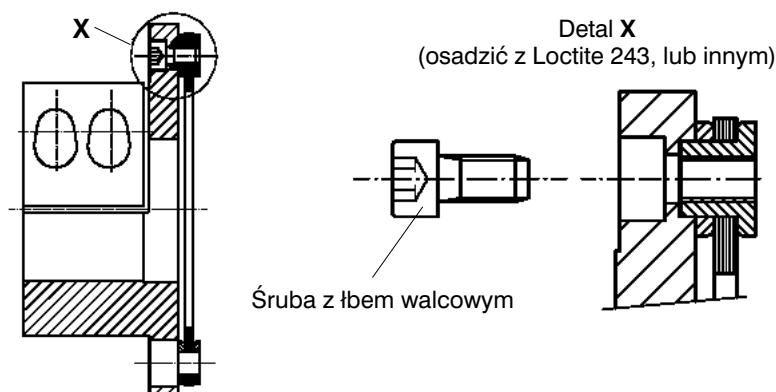


**Przed przystąpieniem do demontażu należy zabezpieczyć części sprzęgła przeznaczone do oddzielenia. Niebezpieczeństwo zranienia przed spadające na dół części sprzęgła!**

### 8.3.1 Montaż pakietów płytek

Osadzić pakiet płytek z tulejami gwintowanymi w 3 zagłębieniach piasty i zwilżyć preparatem Loctite 243 lub innym (należy do zakresu dostawy zamiennych pakietów płytek); w tuleje gwintowane wkręcić nowe śruby z łbem walcowym. Zadbaj aby tuleje gwintowane nie zostały osadzone w zagłębieniach ukośnie i nie dopuścić do uszkodzenia pogłębienia otworów pod łby śrub (patrz rysunek V, detal X). Dokręcić śruby z łbem walcowym z przepisowym momentem dokręcenia (patrz tabela 2) w trzech przejściach. Pierścień pośredni stanowi część składową nowego zespołu pakietów płytek i także musi zostać wymieniony.

Montaż pierścienia pośredniego należy wykonać w sposób opisany w punkcie 8.3.2.



**Rysunek V**

ARPEX	Śruba z łbem walcowym ISO 4762 Jakość 10.9					Śruba pasowana z odsadzeniem ISO 7379 Jakość 12.9			
	Piasta-G	Piasta-J	Moment dokręcenia			Gwint	Wielkość klucza		Moment dokręcenia
	M x L mm	M x L mm	30 % Nm	60 % Nm	100 % Nm	PB - M x L	SW mm	S mm	T <sub>A</sub> Nm
<b>84-6</b>	M 5 x 10	M 5 x 40	2	4	7	6 - M 5 x 16	8	3	7
<b>111-6</b>	M 5 x 10	M 5 x 40	2	4	7	6 - M 5 x 16	8	3	7
<b>132-6</b>	M 6 x 12	M 6 x 55	3	7	12	8 - M 6 x 20	10	4	12
<b>147-6</b>	M 6 x 12	M 6 x 65	3	7	12	8 - M 6 x 20	10	4	12
<b>171-6</b>	M 8 x 14	M 8 x 75	9	18	30	10 - M 8 x 25	13	5	30
<b>182-6</b>	M 10 x 18	M 10 x 85	18	36	60	13 - M 10 x 30	17	6	60
<b>202-6</b>	M 12 x 20	M 12 x 80	30	60	100	16 - M 12 x 30	19	8	100
<b>218-6</b>	M 14 x 25	M 14 x 95	50	100	160	16 - M 12 x 40	19	8	100
<b>252-6</b>	M 16 x 30	M 16 x 100	75	150	250	20 - M 16 x 50	24	10	250
<b>267-6</b>	M 16 x 30	M 16 x 110	75	150	250	20 - M 16 x 50	24	10	250

Tabela 2: Wartości parametrów montażowych połączenia śrubowego pakietów płytek



**Należy koniecznie zachować podane wartości momentów dokręcenia (Tabela 2). Odchyłki wartości momentów dokręcania mogą spowodować przyspieszone zużycie cierne i uszkodzenie sprzęgła. Nieprzestrzeganie tych wskazówek może doprowadzić do uszkodzenia sprzęgła. Odrzucone części rozerwanego sprzęgła mogą stanowić zagrożenie dla życia!**

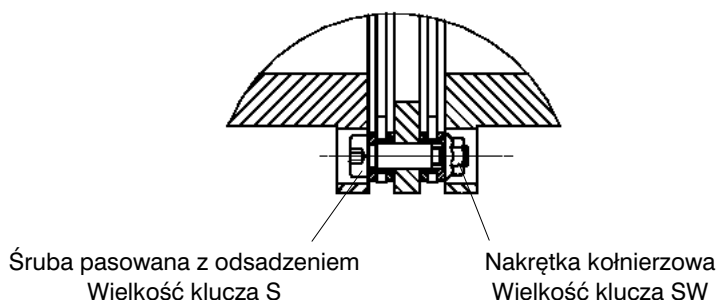


**Uszkodzone sprzęgło staje się źródłem zapłonu. Zgodnie z dyrektywą 94/9/WE, eksploatacja sprzęgła z uszkodzonymi częściami w atmosferze zagrożonej wybuchem jest zabroniona.**

### 8.3.2 Montaż pierścienia pośredniego

Pierścień pośredni należy przymocować do pakietu płytek przy pomocy 3 śrub pasowanych z odsadzeniem. Osadzić z jednej strony śruby pasowane z odsadzeniem w otworach pasowanych płytek i pierścienia pośredniego nieznacznie obracając śruby w razie potrzeby z wywarcim lekkiego nacisku lub pobijając lekko młotkiem z tworzywa sztucznego (patrz rysunek VI).

Wkręcić nakrętki kołnierzowe i dokręcić je ze wskazanym momentem dokręcenia (patrz tabela 2).



### Rysunek VI

### 8.3.3 Uruchomienie

Ponowne uruchomienie przeprowadzić w sposób opisany w rozdziale 6 wzgl. w instrukcji **BA 8704 PL**.