

rbw-Antriebstechnik GmbH
Maßbrucher Weg 25
D 32657 Lemgo

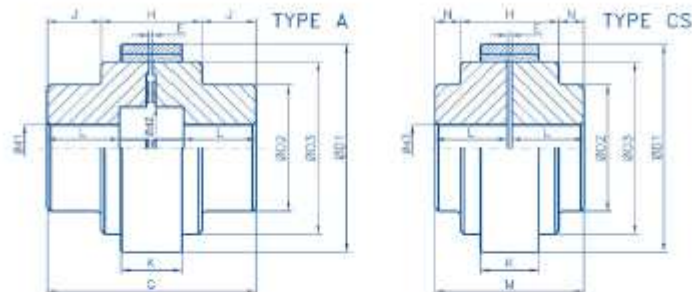
Tel: +49 (0)5261 660 8142
Email: info@rbw-antriebstechnik.de

Inhaltsverzeichnis:

1. Technische Daten
2. Hinweise
 - 2.1 Generelle Hinweise
 - 2.2 Warnungen und Sicherheitshinweise
 - 2.3 Allgemeine Hinweise zur Gefährdung
 - 2.4 Bestimmungsgemäße Verwendung
3. Lagerung
4. Montage
 - 4.1 Kupplungskomponenten
 - 4.2 Hinweise bezüglich der Fertigbohrung
 - 4.3 Taperlock Buchsen
 - 4.4 Montage der Naben
 - 4.5 Ausrichten der Kupplung
5. Hinweise und Anweisungen zur Verwendung im Ex-Bereich
 - 5.1 Kontrollintervalle für Kupplungen im Ex-Bereich
 - 5.2 Ungefährliche Verschleißwerte
 - 5.3 Zulässige Kupplungswerkstoffe im Ex-Bereich
 - 5.4 Ex -Beschriftung der Kupplung im Ex-Bereich
 - 5.5 Inbetriebnahme
 - 5.6 Störungen, Gründe und Hinweise zur Behebung
 - 5.7 Herstellererklärungen
 - 5.8 Konformitätserklärung zur ATEX Richtlinie 94/9/EC

1. Technische Daten

SAMIFLEX KUPPLUNG TYP A & CS



Samiflex Kupplung Typ A

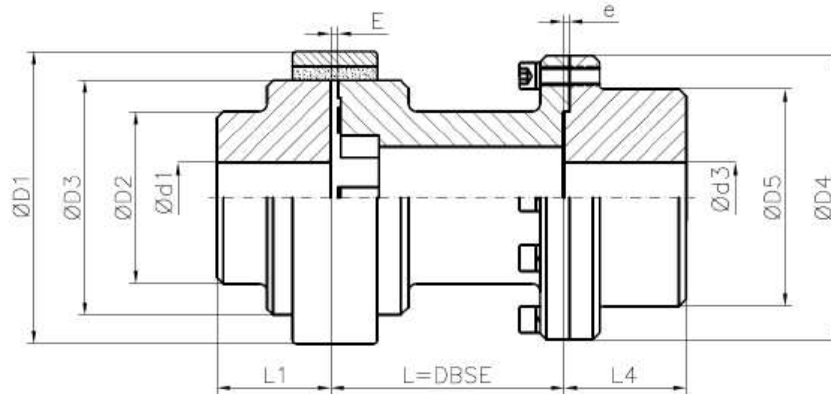
Größe	Samiflex Innenteil STD gelb Drehmoment (Nm)			Ø d1 (mm) Fertigbohrung [H7] Paßfedernut [JS9]		Maße in mm									
	Nennm.	Maximum	UPM*	Vorböhr. Ø	Ø Max	G	L	Ød2	D1	D2	D3	K	J	H	E
A0	22	95	11.000	8	24	73	28	32	65	52	52	16	-	-	1,5
A1	65	138	3.500	14	36	91	34	39	83	66	66	22	-	-	1,5
A2	110	275	6.500	17	44	127	47	45	111	80	86	32	36	65	2,5
A3	220	550	4.900	19	50	156	56	52	144	85	116	42	45	65	2,5
A3B	220	550	4.900	19	58	156	56	52	144	105	116	42	45	65	2,5
A4	460	1.150	3.800	24	65	180	63	70	182	110	150	51	47	65	3,5
A4B	460	1.150	3.800	24	70	180	63	70	182	135	150	51	47	65	3,5
A4S	805	2.013	3.300	25	75	198	70	90	202	125	170	56	52	93	3,5
A5	1.150	2.875	3.000	29	85	216	77	89	225	140	190	59	57	101	3,5
A5S	1.725	3.450	2.650	30	85	246	90	115	250	155	215	64	68	109	3,5
A6	2.300	4.500	2.450	39	110	260	95	112	265	180	233	67	70	119	3,5
A7	4.500	9.200	2.100	46	130	310	116	135	306	205	267	75	88	134	4
A8	8.625	17.250	1.750	63	150	382	147	157	383	242	325	85	114	154	5
A9	13.750	27.500	1.450	73	180	420	162	188	425	280	385	92	129	182	5
A10	27.500	44.000	1.175	96	210	482	188	218	523	330	483	102	145	192	6
A11	36.750	58.800	1.650	96	210	512	190	216	503	350	458	128	148	216	6
A12	100.000	160.000	1.175	100	300	709	250	380	710	500	650	210	175	350	5

Samiflex Kupplung Typ CS

Größe	Samiflex Innenteil STD gelb Drehmoment (Nm)			Ø d3 (mm) Fertigbohrung [H7] Paßfedernut [JS9]		Maße in mm								
	Nennm.	Maximum	UPM*	Vorböhr. Ø	Ø Max	M	L	D1	D2	D3	K	N	H	E
A1CS	55	138	8.800	14	28	73	34	63	65	55	22	-	-	1,5
A2CS	110	275	6.500	17	35	97	47	111	80	86	32	20,4	55	2,5
A3CS	220	550	4.900	19	42	115,5	56	144	85	116	42	24,7	65	2,5
A4CS	460	1.150	3.800	24	55	129,5	63	182	110	160	51	22	85	3,5
A4SCS	805	2.013	3.300	25	65	143,5	70	202	125	170	56	25	93	3,5
A5CS	1.150	2.875	3.000	29	75	157,5	77	225	140	190	59	28,2	101	3,5
A5SCS	1.725	3.450	2.650	30	85	184	90	250	155	215	64	37,2	109	3,5
A6CS	2.300	4.500	2.450	39	90	194	95	265	180	233	67	37,2	119	3,5
A7CS	4.500	9.200	2.100	46	110	236	116	306	205	267	75	51	134	4
A8CS	8.625	17.250	1.750	63	120	299	147	383	242	325	85	72,5	154	5

- *Max. Drehzahl für Gussstahl-Naben (GG 25), mit Ausnahme der Samiflex Kupplungen A11 und A12 die standardmäßig mit Gussnaben (GGG 40) geliefert werden. Umfangsgeschwindigkeiten von über v=30m/s erfordern zwingend Naben aus Sphäroguss (GGG40) oder Stahl (C1045) und dynamisches Auswuchten (VDI 2060 G 6.3). Bitte wenden Sie sich an unsere technische Abteilung.
- Für Anwendungen am Getriebeausgang empfehlen wir Samiflex Innenteile mit einer Härte von 97 Shore A (Typ HD orange und HDT rot), mit denen das zulässige Drehmoment um 30% gesteigert werden kann. Erhältlich von Größe A4 bis A11. Bitte wenden Sie sich an unsere technische Abteilung.
- Für Betriebstemperaturen über 80°C, empfehlen wir Samiflex Innenteile HT orange oder HDT rot (bis zu 140°C), die obligatorisch zusammen mit Stahling für die Größen von A0 bis zu A4 geliefert werden. Bitte wenden Sie sich an unsere technische Abteilung.
- Standardkupplungen werden mit Gussnaben (GG25), Standard Innenteil gelb (95 Shore A) und Polyamid-Halboring von den Größen A0 bis zu A4 geliefert und für die weiteren Größen mit Stahling.

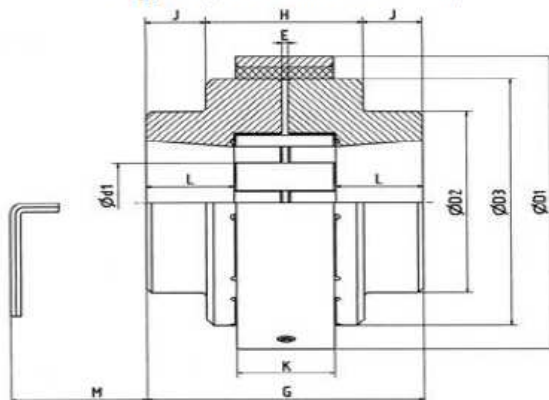
SAMIFLEX KUPPLUNG MIT DISTANZHÜLSE TYP CS



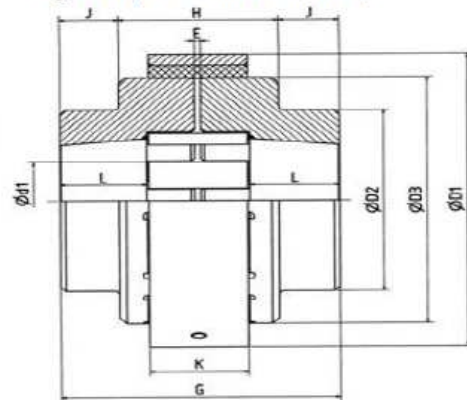
Größe	Innenteil 95° Shore A Drehmoment (Nm)		Bohrung Ø (mm)			Maße in mm										
	Nominal	Maximum	Vorbohr. Ø	Ø Max. d1	Ø Max. d3	UPM	D1	D2	D3	D4	D5	E	e	L1	L4	L(DBSE)
A1CS	55	138	14	28	42	5.500	83	65	65	100	67	3.0	2.0	34	37	100 120 140
A2CS	110	275	17	35	48	5.000	111	80	86	120	83	3.0	2.0	47	54	100 120 140
A3CS	220	550	19	42	65	4.500	144	85	116	140	107	3.5	2.5	56	60	100 120 140
A4CS	460	1.150	24	55	85	3.500	182	110	150	178	140	3.5	2.5	63	65	120 140 180
A45CS	805	2.013	25	65	90	3.100	202	125	170	200	150	3.5	2.5	70	75	120 140 180
A5CS	1.150	2.875	29	75	110	2.900	225	140	190	225	179	3.5	2.5	77	79	140 180 200
A55CS	1.725	3.450	30	75	110	2.600	250	155	215	245	180	4.0	3.0	90	95	140 180 200
A6CS	2.300	4.600	39	90	120	2.500	265	180	233	265	198	4.0	3.0	95	95	180 200 250
A7CS	4.600	9.200	48	110	130	2.200	306	205	267	290	220	4.0	3.0	116	120	200 250 280

SAMIFLEX KUPPLUNG FÜR TAPER BUSH

Typ TB (verschraubt von aussen)



Typ TBI (verschraubt von innen)



Kupplung Typ	Taper bush TB	Min. Ød1 mm	Max. Ød1 mm	L mm	G mm	E mm	K mm	H mm	D1 mm	D2 mm	D3 mm	J mm	M mm
A1-TB&TBI	1108	9	28	27	77	1,5	22	-	83	65	65	-	29
A2-TB&TBI	1210	11	32	32	97	2,5	32	55	111	80	86	21	38
A3-TB&TBI	1610	14	42	32	107	2,5	42	65	144	85	116	21	38
A4-TB&TBI	2012	14	50	38	130	3,5	51	85	182	110	150	22	42
A45-TB&TBI	2517	16	60	50	158	3,5	55	93	202	125	170	32	50
A5-TB&TBI	3020	25	75	56	173	3,5	59	101	225	140	190	36	55
A6-TB	3535	35	90	95	259	3,5	67	119	265	180	233	70	67
A6-TBI	3020	25	75	55	180	3,5	67	119	265	180	233	30	-
A7-TB	4040	40	100	107	292	4	75	134	306	205	267	79	70
A7-TBI	3535	35	90	95	266	4	75	134	306	205	267	67	-

2. Hinweise

2.1 Allgemeine Hinweise

Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig, bevor Sie die Kupplung in Betrieb nehmen. Beachten Sie besonders die Sicherheitshinweise!



Die Samiflex Kupplung ist für den Betrieb in Ex-Bereichen zugelassen.

Verwenden Sie die Kupplung in Ex-Bereichen beachten Sie bitte sorgfältig die Sicherheitshinweise im Anhang A.

Diese Wartungsanleitung ist Bestandteil des Produktes und soll bis zur Montage an der Kupplung vorliegen.

Bewahren Sie diese Anweisung so auf, dass das Wartungs- und Servicepersonal darauf zugreifen kann.

2.2 Sicherheits- und Kennzeichnungshinweise



Gefahr für die Sicherheit von Personen



Zerstörungen oder Schäden an Maschinen möglich



Hinweise auf besondere Instruktionen



Hinweise bezüglich des Explosionsschutzes

2.3 Allgemeine Hinweise zur Gefährdung



Gefahr!

Achten Sie bei Montage, Betrieb und Wartung der Kupplung darauf, dass der gesamte Antriebstrang gegen unbeabsichtigtes Eingreifen gesichert ist. Schwere Verletzungen können durch rotierende Teile entstehen. Achten Sie auch darauf, die folgenden Sicherheitshinweise durchzulesen und zu beachten:

- Alle Arbeiten an und mit der Kupplung müssen mit "Sicherheit zuerst" durchgeführt werden.
- Stellen Sie sicher, dass Sie die Spannungsversorgung ausschalten, bevor Sie Ihre Arbeit ausführen.
- Schützen Sie die Spannungsversorgung vor unbeabsichtigtem Eingriff, z. B. durch

Bereitstellung von Hinweisen an der Stelle des Eingriffs oder Entfernen der Stromversorgungssicherung.

- Berühren Sie während des Betriebs nicht den Arbeitsbereich der Kupplung.
- Schützen Sie die Kupplung vor unbeabsichtigter Berührung. Verwenden Sie erforderliche Schutzabdeckungen und Bauteile.

2.4 Bestimmungsgemäße Verwendung

Montage-, Betriebs- und Wartungsarbeiten dürfen nur an der Kupplung durchgeführt werden, wenn:

- Die Montageanleitung wird sorgfältig gelesen und verstanden.
- Das Personal ist technisch qualifiziert.
- Das Personal ist dazu vom Unternehmen autorisiert.

Die Kupplung darf nur in Übereinstimmung mit den technischen Daten verwendet werden (siehe Seite 4-5)

Eigenmächtige Änderungen an der Kupplung sind nicht zulässig. Wir lehnen jegliche Gewährleistung aufgrund Folgeschäden. Für die zukünftige Entwicklung des Produkts behalten wir uns das Recht vor, technische Änderungen durchzuführen.

Die hier beschriebene Samiflex-Kupplung entspricht dem technischen Stand zum Zeitpunkt der Drucklegung dieser Montageanleitung.

3. Lagerung

Die Kupplungsabnaben und Ringe werden in lagerungsfähigen Verpackungen geliefert und können in trockener Umgebung unbestimmte Zeit gelagert werden.

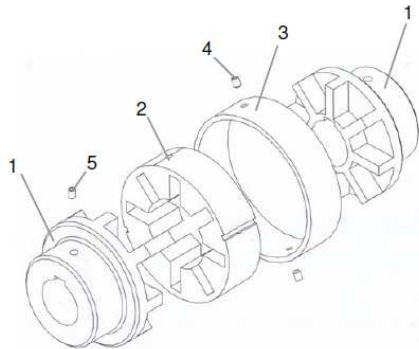
Die elastischen Innenteile bleiben auf unbestimmte Zeit beständig und behalten ihre mechanische Festigkeit und Härte. Licht verursacht eine Farbänderung an den elastischen Innenteilen nach einer Lagerung über 3 Jahre. Die Lagerung der Innenteile soll in einem abgedunkelten Bereich sein.

4. Montage

Die Kupplungen werden grundsätzlich in einzelnen Kartons geliefert, die eine Artikelbezeichnung tragen. Prüfen Sie bitte die Vollständigkeit vor einer Montage.

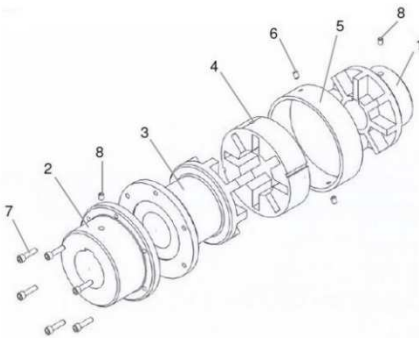
4.1 Kupplungskomponenten

Die Komponenten der Samiflex Kupplung Typ A und CS:



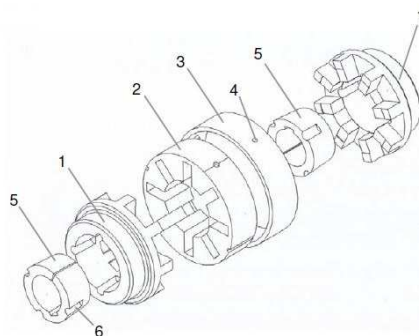
Bauteil	Menge	Bezeichnung
1	2	Nabe
2	1	Innenteil elastisch
3	1	Haltering
4	2	Befestigungsschraube
5	2	Keildruckschraube

Die Komponenten der Samiflex Kupplung Typ CS mit Zwischenstück:



Bauteil	Menge	Bezeichnung
1	1	Nabe
2	1	Flansch-Nabe
3	1	Zwischenstück
4	1	Innenteil elastisch
5	1	Haltering
6	2	Befestigungsschraube
7	6-8	Flanschschrauben
8	2	Keildruckschrauben

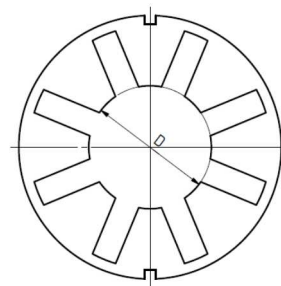
Die Komponenten der Samiflex Kupplung Typ A für Taper Lock Buchse:



Bauteil	Menge	Bezeichnung
1	2	Nabe TB / TBI
2	1	Innenteil elastisch
3	1	Haltering
4	2	Befestigungsschraube
5	2	Taper Buchse
6	4	Taper Befestigungsschraube

Elastischen Innenteile / Material: Polyurethan

Qualität	Bezeichnung	Härte	Farbe	Temperaturbereich
Standard	STD KL	80 Shore A	Klar	-40 / + 80°C
Standard	STD BL	90 Shore A	Blau	-40 / + 80°C
Standard	STD	95 Shore A	Gelb	-40 / + 80°C
Hohe Temperatur	HAT	95 Shore A	Orange	-40 / + 140°C
Hochleistung	HD	97 Shore A	Ocker	-40 / + 80°C
Hochleistung	HDT	97 Shore A	Rot	-40 / + 140°C



Größe	A00	A0	A1	A2	A3	A4	A45	A5	A55	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12
D (mm)	22	32	40	48	58,5	76	94	106,5	119	127	162	194	233	275	248	390

Halteringe

Größe	A00	A0	A1	A2	A3	A4	A45	A5	A55	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12
Stahl	X	O	O	O	O	O	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
PA	N	X	X	X	X	X	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N

X Standardlieferung O Auf Anfrage lieferbar N Nicht verfügbar

4.2 Hinweise bezüglich der Fertigbohrung



Gefahr!

Gültig für alle Materialien.

Der maximal erlaubte Bohrungsdurchmesser d (siehe Tabelle 1- technische Daten) darf nicht überschritten werden. Wenn die zulässige Bohrung überschritten wird, kann die Nabe brechen und Teile können durch die Rotation der Kupplung erhebliche Gefahr auslösen. Bearbeitet der Kunde die Nabenbohrung selbst, so ist auf genauen Rund- und Axiallauf zu achten. (siehe Bild 1)

Bohrung $\varnothing d$ (mm)		Tabelle 5	
über	bis	Gewinde	Drehmoment (Nm)
10	24	M4	1,5
24	38	M6	4,8
38	48	M8	10
48	65	M10	17
65	90	M12	40
90	130	M16	80
130	170	M20	140
170	200	M22	210
200	245	M24	220
245	300	M24*	220

* 2 Schrauben

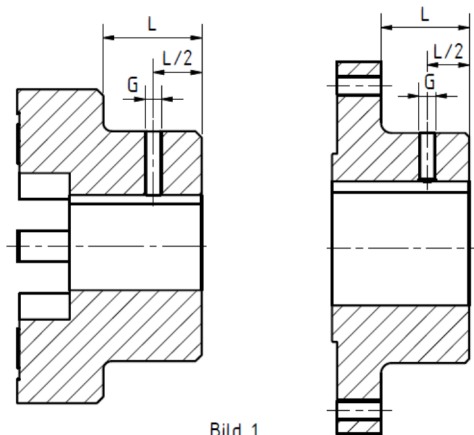


Bild 1

4.3 Taper Lock Buchse Befestigung

Montage der Taper Lock Klemmnabe

Die Taper Klemmnabe hat zylindrische Bohrungstaschen parallel zur Achse. Die andere Hälfte ist in der Nabe der Kupplung. Die Taper Klemmnabe wird zu den Bohrungshälften ausgerichtet in die Kupplungsnabe eingesteckt. Nun werden die Gewindestifte eingesetzt und nach Aufsetzen auf der Welle mit den nachstehenden Drehmomenten gesichert.

Kupplung TB / TBI	Tabelle 6							
	A1	A2	A3	A4	A45	A5	A6	A7
Taper Lock	1108	1210	1610	2012	2517	3020	3535	4040
Drehmoment (Nm)	5,6	20	20	30	50	90	115	192

Demontage der Taper Lock Klemmnabe

Durch Entfernen der Gewindestifte wird die Taper Lock Klemmnabe gelöst. Danach werden die Gewindestifte in das Abdrückgewinde der Klemmnabe geschraubt und fest gezogen. Die gelöste Kupplungsnabe kann dann von der Welle abgezogen werden.

4.4 Montage der Naben



Achtung!

Wir empfehlen die Bohrung, die Welle, die Passfeder und die Passfedernut vor der Montage auf maßliche Übereinstimmung zu prüfen. Die Naben können zum Montieren erhitzt werden (Passungsspiel) oder bei vorhandenem Passungsspiel mit entsprechender Schmierung aufgezogen werden.



Gefahr!

Berücksichtigen Sie die Gefahr von Zündfunken in Explosionsgefährdeten Bereichen.



Gefahr!

Berücksichtigen Sie bei der Montage das Maß E (siehe Tabelle 7), damit das elastische Innenteil eingesetzt werden kann. Berücksichtigen Sie die axiale Toleranz X (siehe Tabelle 7) der Naben.

Nichtbeachtung dieser Vorgaben kann zur Beschädigung der Kupplung führen.

- Montieren Sie die Naben auf der Antriebs- und Abtriebsseite
- Verschieben Sie die Aggregate in axialer Richtung, bis das Maß E erreicht ist (Beachten Sie die maximale axiale Toleranz X)
- Wenn die Aggregate bereits fest montiert sind, lässt sich durch axiale Bewegung der Naben die Anpassung auf Maß E vornehmen.
- Befestigen Sie die Naben durch Anziehen der Gewindestifte.

Wenn der Wellendurchmesser mit eingesetzter Passfeder kleiner ist als der Durchmesser D in Tabelle 4 des elastischen Innenteiles, so können die Wellenende in das Innenteile hineinragen.

4.5 Ausrichten der Kupplung

Um eine lange Lebensdauer der Kupplung zu erreichen und zur Vermeidung von Schäden in gefährdeten Bereichen, sind die zu kuppelnden Wellen mit hoher Genauigkeit auszurichten.

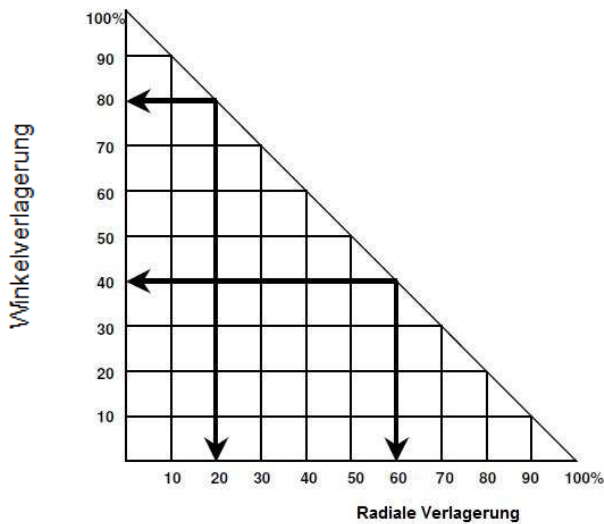
Beachten Sie die nachstehende Tabelle 7 mit den zulässigen Toleranzen.

Bei Verwendung der Kupplung in Ex-Bereichen der Ex-Gruppe II C (gekennzeichnet mit II 2G c T4) ist das Maß E, die Ausrichtungswerte und die maximal zulässigen Toleranzen genauestens einzuhalten.

Tabelle 7

		E		Radial		Winkel		Z=X1-X2								
TYPE	A00	A0	A1	A2	A3	A4	A45	A5	A55	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12
E	1.5	1.5	1.5	2.5	2.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	4	5	5	6	6	5
Axial X	+0.3	+0.3	+0.5	+0.5	+0.7	+0.8	+1.0	+1.0	+1.0	+1.0	+1.0	+1.5	+1.5	+2	+2	+3
Radial Y rpm < 3000	0.2	0.3	0.3	0.5	0.5	0.7	0.7	0.7	0.8	0.8	1.0	1.0	1.0	1.5	1.5	0,6
Radial Y rpm > 3000	0.10	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.30	0.30	-	-	-	-
Winkel Z	0.10	0.10	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.50	0.50	0.60	0.90	1.10	1.30	1.70	1.70	2,00

Die Angaben in dieser Tabelle sind Maximalwerte, die nicht gleichzeitig auftreten dürfen. Wenn radiale und Winkelverlagerungen gleichzeitig wirken, können die zulässigen Verlagerungswerte nur teilweise genutzt werden, siehe nächste Grafik.



Beispiel 1:
Radiale Verlagerung = 40%
Winkelverlagerung = 60%

Beispiel 2:
Radiale Verlagerung = 20%
Winkelverlagerung = 80%

Gesamte Verlagerung = Radiale Verlagerung + Winkelverlagerung ≤ 100%

Anhang A

Tips und Anweisungen bezüglich der Verwendung im Ex-Bereich



5. Hinweise und Anweisungen für Kupplungen in Ex-Bereichen

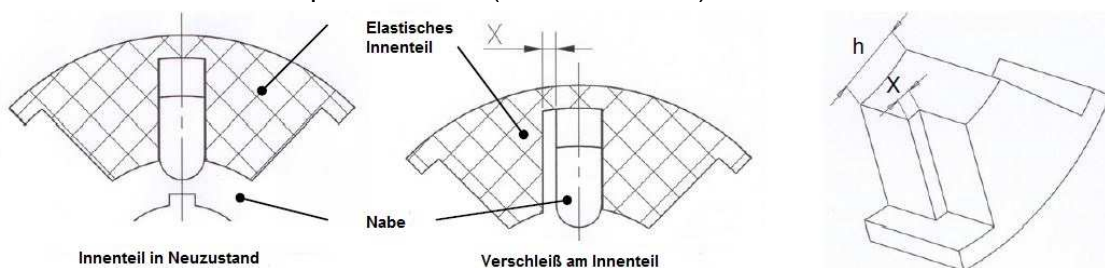
5.1 Kontroll-Intervalle für Kupplungen in Ex-Bereichen

Explosionsgruppe	Kontroll-Intervalle
Explosionsgruppe: II 2G c IIB T4	Der elastische Einsatz sollte nach 3000 Betriebsstunden zum ersten Mal oder spätestens nach 6 Monaten überprüft werden ob bei dem elastischen Einsatz nach dieser ersten Inspektion unbedeutende oder keine Abnutzungen beobachtet werden. Inspektionen können durchgeführt werden, sofern die Betriebsparameter nach 6000 Betriebsstunden gleich sind oder spätestens nach 18 Monaten. Wird während der ersten Inspektion ein erheblicher Verschleiß festgestellt, so ist es ratsam, die elastische Einlage sollte die Ursache gemäß der Aufschlüsselungstabelle bestimmt werden. Wartungsintervalle müssen entsprechend dem geänderten Betrieb eingestellt werden.
Explosionsgruppe: II 2G c IIC T4	Der elastische Einsatz sollte nach 2000 Betriebsstunden das erste Mal oder spätestens nach 6 Monaten überprüft werden ob bei der elastischen Einlage nach dieser ersten Inspektion unbedeutende oder keine Abnutzungen festgestellt werden, können die weiter folgenden Inspektionen durchgeführt werden, vorausgesetzt, die Betriebsparameter sind gleich, nach 4000 Betriebsstunden oder nach 12 Monaten spätestens. Wird bei der ersten Inspektion ein erheblicher Verschleiß beobachtet, so ist es ratsam, das elastische Innenteil zu wechseln und es sollte die Ursache gemäß der Aufschlüsselungstabelle bestimmt werden. Wartungsintervalle müssen entsprechend dem geänderten Betrieb eingestellt werden.

5.2 Ungefähre Verschleißwerte am elastischen Innenteil

Das elastische Innenteil kann während eines Stillstands der Anlage durch axiales Verschieben des Ringes leicht überprüft werden, dazu werden die beiden Befestigungsschrauben des Ringes entfernt.

Die Betriebszeit des elastischen Innenteils beträgt unter normalen Arbeitsbedingungen 25.000 Stunden. Als vorbeugende Maßnahme soll das elastische Innenteil nach den ersten 3000 Betriebsstunden überprüft werden (siehe Tabelle 8).



Wenn das Maß X (mm) für den Verschleiß durch Reibung des elastischen Innenteils die Werte der nachstehenden Tabelle erreicht hat, soll das Innenteil ersetzt werden.

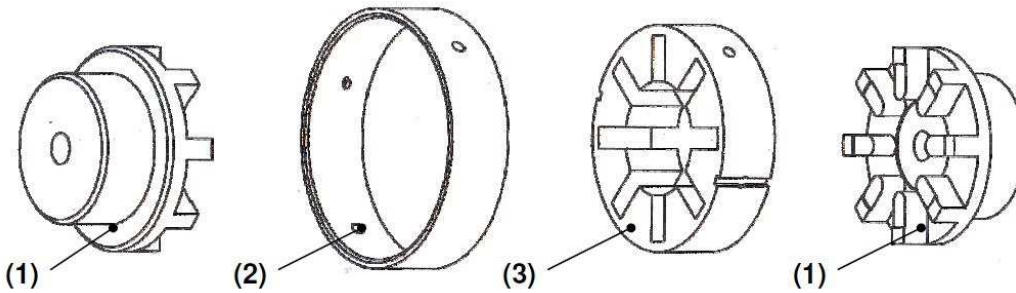
Falls das Innenteil nicht ersetzt wird, kann es durch Abscheren brechen und die Drehmomentübertragung unterbrechen.

Tabelle 8:

Größe	A00	A0	A1	A2	A3	A4	A45	A5	A55	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12
h	7	7	8.5	11	14.5	15	21	22	27	28	36	37.5	42	47	60	101.7
X (mm)	1.5	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	4.5	5.5	6.0	7.5	7.5	8.5	9.5	10	17

Anhang A Tips und Anweisungen bezüglich der Verwendung im Ex-Bereich	
---	---

Zulässige Kupplungsmaterialien in Ex-Bereichen



TYPE	A00	A0 – A1 – A2 – A3 – A4	A45 – A5 – A55	A6 – A7 – A8 – A9 – A10 – A11 – A12
Nabe (1)	DURALUMINIO	GG25 GGG40 STEEL F114 INOX AISI 304	GG25 GGG40 STEEL F114	GG25 GGG40
Innenteil (3)	POLIURETHANE	POLIURETHANE	POLIURETHANE	POLIURETHANE
Haltering (2)	STEEL	POLYAMIDE STEEL	STEEL	STEEL

IN GEFAHRENGEBIETEN ZUGELASSENE KUPPLUNGSMATERIALIEN



Explosionsgruppe	Erlaubte Kupplungswerkstoffe / Type
IIB	Samiflex Kupplung A0 bis A4 mit Polyamide Haltering
IIC	Samiflex Kupplung A0 bis A3 mit Polyamide Haltering
	Samiflex Kupplung A0 bis A12 mit Stahl Haltering
Aluminium als Kupplungswerkstoff ist generell ausgeschlossen im Ex-Bereich	

5.4 Ex-Markierung für Kupplungen im Ex-Bereich

Kupplungen zur Verwendung im Ex-Bereich sind entsprechend markiert

Explosionsgruppe IIC: z.B. II 2G c IIC T4

Explosionsgruppe IIB ist enthalten in der Gruppe II 2G c IIC T4 Markierung

5.5 Inbetriebnahme



ACHTUNG !

Die Anlage (Motor) darf erst in Betrieb genommen werden, wenn zuvor der Ring am elastischen Innenteil mit den Befestigungsschrauben befestigt wurde.

Das elastische Innenteil ragt aus den Naben heraus.

Vor der Inbetriebnahme der Kupplung muss die Schutzabdeckung montiert werden. Drehen Geräte sind potentiell gefährlich und können schwere Verletzungen verursachen. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, einen angemessenen Schutz in Übereinstimmung mit den Standards für die Drehzahl und die Anwendungen zu verwenden.



ACHTUNG !

Wenn Sie während des Betriebs Unregelmäßigkeiten an der Kupplung feststellen, muss die Antriebseinheit ausgeschaltet werden sofort. Die Ursache der Störung kann unter Umständen in der Tabelle

"Störungen" zu finden sein. Um die Ursache herauszufinden, müssen alle Betriebsfaktoren und Maschinenkomponenten berücksichtigt werden.



KUPPLUNGSSCHUTZ in Ex-Bereichen

Die Kupplung muss mit festen Metallabdeckungen versehen sein, die sie gegen herabfallende Gegenstände schützt. Die Distanz zwischen der Abdeckung und den rotierenden Teilen muss mindestens 5 mm betragen. Die Abdeckung muss elektrisch leiten und in den Potentialausgleich einbezogen werden. Kupplungslaternen aus Aluminium und

Dämpfungsringe (NBR) können als Verbindungselemente zwischen einer Pumpe und dem Elektromotor verwendet werden, wenn der Magnesiumanteil unter 7,5% liegt. Die Abdeckung darf erst entfernt werden, nachdem das Gerät gestoppt wurde.

5.6 Störungen, Ursachen und Behebung

Störungen	Ursachen	Gefahrenhinweise für den Ex-Bereich	Behebung der Störung
Veränderung der Laufgeräusche und / oder auftretende Schwingungen	Fehlerhafte Ausrichtung, Reibung der Mitnehmer am elastischen Innenteil	Zündgefahr aufgrund von heißen Oberflächen	1. Anlage abschalten 2. Beseitigen Sie den Grund für die fehlerhafte Ausrichtung (z.B. weiches Fundament, Bruch der Motorbefestigung, Wärmeausdehnung der Bauteile, Änderung der lichten Weite Maß E 3. Überprüfung des Verschleißes. Siehe Punkte Kontrolle
	Lockere Schrauben der axialen Sicherung der Naben	Zündgefahr aufgrund von heißen Oberflächen	1. Anlage abschalten 2. Überprüfen der Ausrichtung der Kupplung 3. Nachziehen der Schrauben zur Befestigung der Naben und Schraubensicherung 4. Überprüfen des Verschleißes. Siehe Punkt Kontrolle

Bruch des elastischen Innenteils auf der antreibenden Seite	Bruch des elastischen Innenteils aufgrund von Überlastung	Zündgefahr aufgrund von heißen Oberflächen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Anlage abschalten 2. Haltering verschieben und elastisches Innenteil abnehmen 3. Überprüfen der Teile der Kupplung, beschädigte Teile austauschen 4. Elastisches Innenteil aufsetzen und Haltering aufschieben 5. Ursache der Überlast klären
	Betriebsparameter entsprechen nicht den Kupplungsdaten		<ol style="list-style-type: none"> 1. Gerät ausschalten 2. Überprüfen der Betriebsparameter, auswählen einer größeren Kupplung (Bauraum berücksichtigen) 3. Montieren der neuen Kupplungsgröße 4. Überprüfen der Ausrichtung
	Fehler bei der Wartung		<ol style="list-style-type: none"> 1. Gerät ausschalten 2. Verschieben Sie den Haltering und entfernen sie das elastische Innenteil. 3. Überprüfen Sie die Teile der Kupplung und tauschen Sie beschädigte Teile aus. 4. Elastisches Innenteil aufsetzen und Haltering aufschieben 5. Schulen Sie das Servicepersonal und stellen Sie diese Wartungsanleitung und Schulungen zur Verfügung

Störungen	Ursachen	Gefahrenhinweise für den Ex-Bereich	Behebung der Störung
Vorzeitige Abnutzung des elastischen Innenteils	Auftretende Vibrationen	Zündgefahr aufgrund von heißen Oberflächen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Anlage abschalten 2. Haltering verschieben und elastisches Innenteil abnehmen 3. Überprüfen der Teile der Kupplung, beschädigte Teile austauschen 4. Elastisches Innenteil aufsetzen und Haltering aufschieben 5. Überprüfen Sie die Ausrichtung und korrigieren Sie diese, falls erforderlich 6. Ursache der Verbrationen klären und beseitigen
	Hohe Umgebungstemperatur, Kontakt des Innenteils mit heißen Bauteilen	Zündgefahr aufgrund von heißen Oberflächen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Anlage abschalten 2. Haltering verschieben und elastisches Innenteil abnehmen 3. Überprüfen der Teile der Kupplung, beschädigte Teile austauschen 4. Elastisches Innenteil aufsetzen und Haltering aufschieben 5. Überprüfen Sie die Ausrichtung und korrigieren Sie diese, falls erforderlich 6. Überprüfen und regeln Sie die Umgebungs- / Kontakttemperatur
	Kontakt mit z.B. aggressiven Flüssigkeiten, Ölen, Einfluss von Ozon, zu hohe Umgebungstemperatur, die		<ol style="list-style-type: none"> 1. Anlage abschalten 2. Haltering verschieben und elastisches Innenteil abnehmen



	<p>die physikalischen Eigenschaften des Innenteils verändern</p>		<p>3. Überprüfen der Teile der Kupplung, beschädigte Teile austauschen 4. Elastisches Innenteil aufsetzen und Haltering aufchieben 5. Überprüfen Sie die Ausrichtung und korrigieren Sie diese, falls erforderlich 6. Sicherstellen, dass physikalische Veränderungen des elastischen Innenteils ausgeschlossen ist</p>
--	--	--	---

5.7 Herstellererklärung

Das Produkt ist im Sinne der Maschinenrichtlinie 98/37/EG eine Komponente, die zum Einbau in eine Maschine oder eine Anlage bestimmt ist.

Die Inbetriebnahme ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine oder die Anlage, in die das Erzeugnis eingebaut wurde, den Bestimmungen der EG-Richtlinie entspricht.

5.8 Konformitätserklärung zur ATEX Richtlinie 94/9/EC

	COMPANÍA INTERNACIONAL TRANSMISIONES, S.A. Via Trajana 50-56 Nave 39 08020 Barcelona (Spain)	Tlf. +34 93 313 72 18 Fax. +34 93 305 27 67 email: citsa@citsa.com	
---	--	---	---

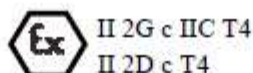
CERTIFICATE OF CONFORMITY

Corresponding to Directive 94/9/EC dated 23rd March 1994

The manufacturer CIA. INTERNACIONAL TRANSMISIONES, S.A.
Via Trajana 50-56 Nave 39 / 08020 Barcelona (Spain)

Certifies that the Samiflex elastic coupling described complies with the Health and Safety Requirements according to enclosure II of the Directive (ATEX) referring to the design and construction of equipment intended for use in potentially explosive atmospheres.

SAMIFLEX ELASTIC COUPLING



In accordance with article 8(1) of Directive 94/9/EC, the technical documentation has been deposited with Notified Body N° 0163, J.M. Madariaga Institute (Madrid), with certificate N° 04ATEX0013.

We likewise declare that the machine parts cited herein cannot operate independently, unless they are joined to a machine or form part of the assembly. These machine parts must not be put into service until the machine they have been joined to has been declared in conformity with the Directive.



Oscar Rodriguez
Technical Manager