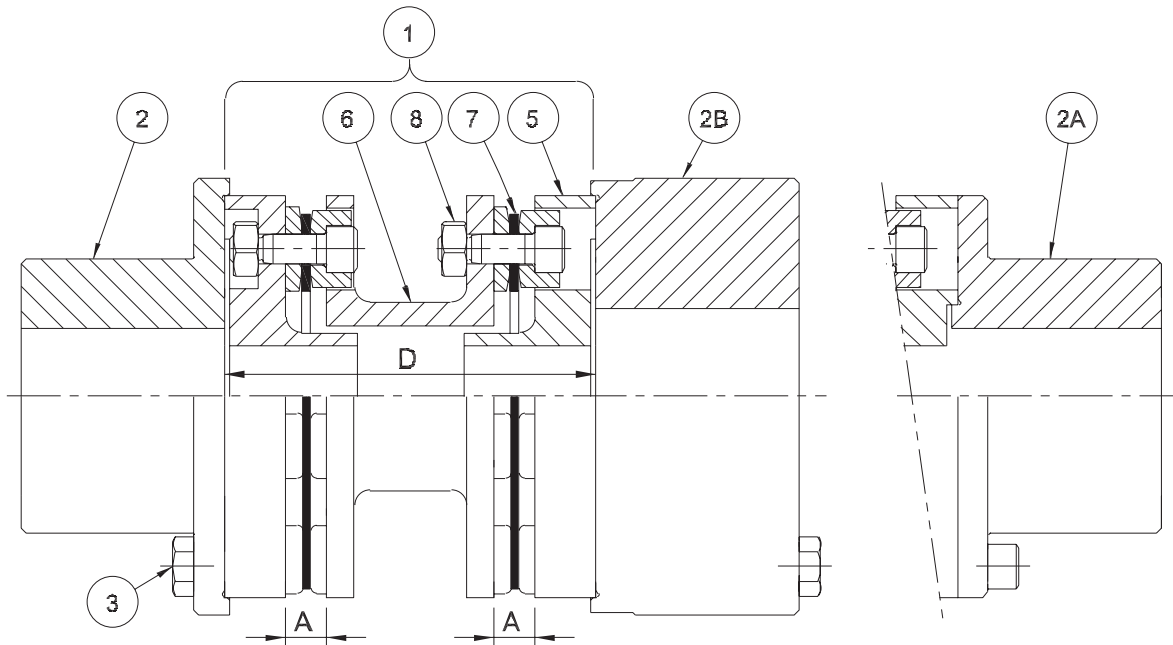


SLIKA 1.



- | | |
|---|---|
| 1 – Transmisijaska jedinica | 3 – Vijak glavčine |
| 2 – Standardna glavčina – vanjska lokacija
[veličine 0014-0360] | 5 – Zaštitni prsten |
| 2A – Standardna glavčina – unutarnja lokacija
[veličine 0350-1400] | 6 – Odstojnik |
| 2B – Glavčina diska (veliki promjer) [opcija u pogledu veličina
0014-0360] | 7 – Pakiranje membrane |
| | 8 – Sklop s pogonskim vijkom (vijak, protumatica,
ovojnica (podloška) i obujmica preopterećenja) |

Predgovor

Ove upute pružaju se kako bi se korisnici upoznali sa spojkom Metastream TSKS Johna Cranea i njezinom namjenom. Ove upute treba uvijek slijediti kad se provodi radove na spojki i treba ih držati na raspolaganju za buduću uporabu.

PAŽNJA Ove se upute odnose na postavljanje i rad spojke koja se koristi u rotirajućoj opremi, a pomoći da bi se izbjegle opasnosti i povećati pouzdanost. Potrebni podaci mogu se promijeniti s drugim vrstama opreme ili postavama instalacije. Ove se upute moraju čitati zajedno s uputama za uporabu pumpe i bilo koje pomoćne opreme.

Ako se spojka koristi za namjenu koja nije prvotno namijenjena ili je izvan radnog opsega, prije postavljanja i uporabe mora se kontaktirati tvrtka John Crane.

Nepravilno rukovanje, postavljanje ili uporaba ove spojnice može utjecati na jamstvo. Za informacije o ekskluzivnom jamstvu za proizvode i ograničenjima odgovornosti obratite se tvrtki John Crane.

Ako se pojave pitanja ili problemi, kontaktirajte svog lokalnog prodajnog zastupnika/servisnog inženjera tvrtke John Crane ili proizvođača originalne opreme, prema potrebi.

PAŽNJA Spojke John Crane su precizni proizvodi i njima se mora rukovati na odgovarajući način. Posebno pazite da izbjegnute oštećenja dosijednih površina, provrta glavčina, pinova i membrana. Nemojte pretjerano komprimirati membrane spojke tijekom sastavljanja. Ograničenja kompresije potražite u tablici 2 (Min. zazor „X”).

Ove upute su pisane za standardne kataloške proizvode, općenito dizajnirane u skladu s prikazanim crtežom.

Sigurnosne upute

Sljedeće oznake koriste se u uputama za instalaciju kako bi se istakle upute od posebne važnosti.

VAŽNO koristi se za predmete koji su posebno važni prilikom upotrebe spojke.

POZOR gdje postoji obveza ili zabrana koje se odnose na izbjegavanje rizika.



tamo gdje postoji obveza ili zabrana zbog ozljeđivanja ljudi ili oštećenja opreme.

Uobičajeni opseg ponude uključuje:

- Tvornički sklopljena prijenosna jedinica (1), koja se sastoji od
 - 2 - zaštitni prstenovi (5)
 - 1 - odstojnik (6)
 - 2 - paketi membrane (7)
 - 12 - sklopovi pogonskih vijaka (8)* koji se sastoje od pogonskog vijka i matice, obujmice i podložne pločice*
- Pogonska glavčina (2, 2a, 2b)
- Gonjena glavčina (2, 2a, 2b)
- 2 kompleta vijaka glavčine (3) za pričvršćivanje jedinice prijenosa između dvije prirubnice glavčine
- Skup kompresijskih vijaka za komprimiranje transmisijske jedinice za sastavljanje između glavčina

NAPOMENA: *Isporučuje se samo s veličinom 0360 ili za sve veličine kada obje strane imaju glavčine diska*

- Za TDKS-0014 i TSKS-0025 do 0215, s najmanje jednom standardnom glavčinom, komprimirajte koristeći standardne vijke glavčine (pola sa svake strane)
- Za TSKS-0350 do veličina 1400, komprimirajte koristeći kompresijske utore u glavčini. Ako duljina odstojnika to dopušta, moguće je koristiti standardne vijke glavčine za kompresiju.

VAŽNO Ako se s opremom za spajanje isporučuje crtež općeg rasporeda, svi podaci navedeni na tom crtežu imaju prednost pred informacijama iz ovih uputa.

Skladištenje

Ako se spojka ne koristi odmah, treba je čuvati u zatvorenom prostoru ili u voodootpornom spremniku, podalje od izravne topline u izvornom pakiranju.

Svu dokumentaciju priloženu uz spojku treba čuvati za buduću uporabu.

Proširena glavčina

Ako spojka ima produljenu glavčinu koja je određena od strane

**** - **** - **E* - **** na prijenosnoj jedinici

**** - **** - **C* - **** ili

**** - **** - **D* - **** na kompletnoj spojki

Za dodatne rezervne kodove i informacije o instalaciji pogledajte IOM dodatak IOM 021.

Pričuvni dijelovi

Prilikom traženja rezervnih dijelova uvijek navedite punu oznaku spoja (npr. TSKS-0120-0177-1500).

Od tvrtke John Crane možete kupiti sljedeće rezervne dijelove:

- Komplet vijaka glavčine (3) ***navedite standardne i/ili glavčine s diskom***
- Glavčine, bušene na vaš zahtjev ili nebušene (2, 2a, 2b)
- Kompletna prijenosna jedinica, balansirana ili nebalansirana (1)
- Sklop zaštitnog prstena (0=komplet), uključujući
 - Pakiranje membrane (7)
 - Sklopovi pogonskih vijaka (8) *koji se sastoje* od pogonskog vijka i matice, obujmice i podložne pločice**
 - Zaštitni prsten (5)

Ugradnja

Uklonite spojku iz pakiranja i pažljivo pregledajte da nema znakova oštećenja. Obratite posebnu pozornost na provrte gltora, koji ne bi trebali imati zarez i drugavčine i značajke položaja utora/uh oštećenja.

Postavljanje glavčina



Prije postavljanja spojke provjerite sigurnost strojeva. Glavčine moraju biti odgovarajuće podržane tijekom instalacije kako bi se izbjegla slučajna oštećenja u slučaju klizanja.

Zazori kod postavljanja

Postoji „minimalni“ i „preferirani“ zazor za postavljanje koji je potreban iza glavčine diska (pogledajte tablicu 1).

- „Minimalni“ zazor postavljanja (pogledajte sliku 2) obavezan je i potreban je kako bi se jedinica prijenosa mogla postaviti i ukloniti bez pokretanja u vožnji ili na upravljačkim strojevima. Međutim, mali zazor daje ograničenja i, kako bi se postavila spojka, morate slijediti upute u nastavku.
 - Prilikom ugradnje spojke, umetnite vijke glavčine u glavčinu prije pričvršćivanja aksijalnog položaja.
 - Kada uklanjate vijke glavčine uklonite prijenosnu jedinicu, a zatim pomaknite glavčinu prema kraju osovine kako biste napravili zazor za uklanjanje vijaka.
- „Preferirani“ zazor postavljanja (pogledajte sliku 3) nije obavezan, ali omogućuje da se vijci glavčine zamijene bez ometanja glavčine.

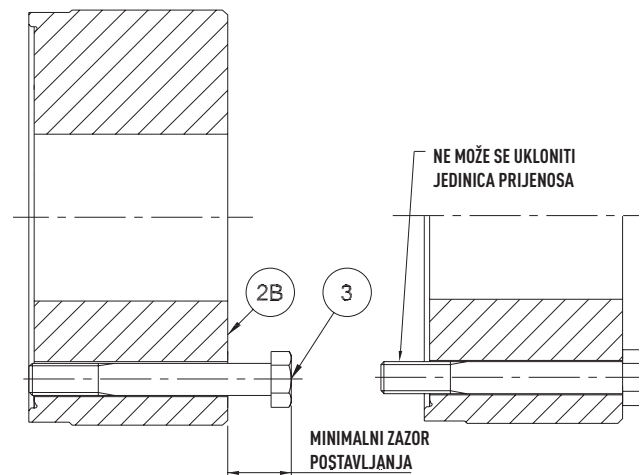
TABLICA 1

Veličina spojke	Zazori kod postavljanja (mm)	
	Minimalno	Preferirano
0014	15	57
0025	15	57
0055	21	68
0120	21	78
0215	24	88
0360	27	100

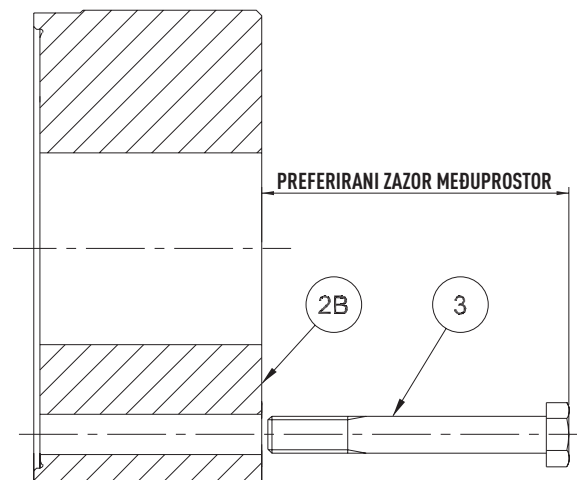
Paralelni provrt s pinom za zaključavanje

1. Provjerite jesu li provrt i spojna osovina čisti.
2. Glavčina se obično postavlja u ravnini s osovinom.
3. Izmjerite promjer osovine i provrt glavčine kako biste potvrdili pristaju li pravilno.
4. Za razmak, postavite pero(a) u utor na osovinu i uz malo podmazivanja na osovinu, gurnite glavčinu na osovinu. Pero se treba učvrstiti klizanjem u žlijeb s malim razmakom na vrhu pera. Učvrstite glavčinu na osovinu u ispravnom aksijalnom položaju pomoću jednog ili više vijaka glavčine.
5. Za većinu primjena tvrtka John Crane preporučuje laganu interferenciju i možda će biti potrebno primijeniti toplinu na postavljanje takvih glavčina. Obično će biti dovoljna topla uljna kupka. NE zagrijavajte samo na jednom mjestu ili iznad 175 °C jer tako može izazvati iskrivljenje. Toplinska sonda može se upotrijebiti za procjenu temperature prije brzog postavljanja glavčine na osovinu. Prikladno zaustavljanje osigurat će smještaj točnog aksijalnog položaja.

SLIKA 2

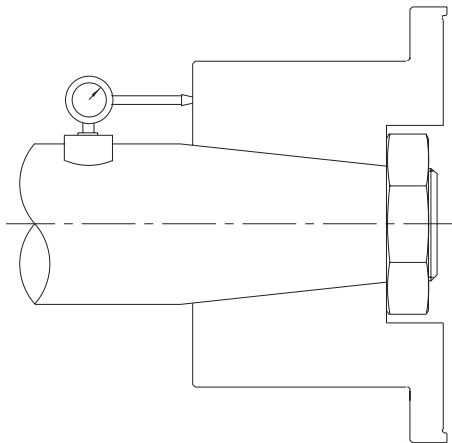


SLIKA 3



Konusni provrt s perom za zaključavanje (pogledajte sliku 4)

1. Temeljito očistite sve kontaktne površine i namažite ih uljem.
2. Postavite glavčinu na osovinu bez pera. Lagano zabijte glavčinu čekićem s mekanim rubom kako biste osigurali da dođe kontakta metala.
3. Izmjerite udaljenost od kraja osovine do prednjeg dijela glavčine pomoću mikrometra za mjerenje dubine (zabilježite ovo mjerenje).
4. Dobro postavite brojčanik na unutarnju prirubnicu glavčine i postavite na nulu.
5. Skinite glavčinu i postavite pero(a) koji se trebaju učvrstiti klizanjem u žlijeb s malim razmakom na vrhu klina.
6. Ponovo postavite glavčinu i izvucite osovinu u ispravan aksijalni položaj označen brojčanikom. Ako je potreban stenzi spoj, možda je potrebno zagrijati glavčinu (to se rijetko dešava).
7. Kada se glavčina ohladi, izmjerite udaljenost od kraja osovine do prednje strane glavčine kako biste potvrdili ispravan aksijalni položaj.
8. Postavite maticu za pričvršćivanje na kraju osovine, ako je moguće, kako biste osigurali da je glavčina aksijalno zaključana.
NAPOMENA: Lice glavčine možda neće biti u ravnini s krajem osovine kada se koriste konusni provrti.

Provrtne glavčine montirane ubrizgavanjem ulja (pogledajte sliku 4)**SLIKA 4**

1. Uvjerite se da su mrežice i kutni radijisi spojnih površina, distribucija ulja i žlijebovi za odljev dobro zaokruženi i bez grebena i provrta.
2. Temeljito očistite sve kontaktne površine i namažite ih uljem.
3. Postavite glavčinu na osovinu. Lagano zabijte glavčinu čekićem s mekanim rubom kako biste osigurali da dođe kontakta metala.
4. Izmjerite udaljenost od kraja osovine do prednjeg dijela glavčine pomoću mikrometra za mjerenje dubine (zabilježite ovo mjerenje).
5. Dobro postavite brojčanik na unutarnju prirubnicu glavčine i postavite na nulu.
6. Postavite opremu za ubrizgavanje ulja, aksijalni zaustavljač i alat za montažu. Pogledajte plan i upute dobavljača sustava za ubrizgavanje ulja.



Postavite i pričvrstite aksijalnu maticu ili hidrauličnu maticu PRIJE ubrizgavanja ulja između komponenti.

7. Ubrizgajte ulje između komponenti dok se ne postigne potreban montažni tlak ili dok ne iscure na krajevima spojnih površina.
8. Pomoću alata za ugradnju povucite glavčinu prema gore na osovinu u ispravan aksijalni položaj, ubrizgavajući ulje tijekom ove radnje.
NAPOMENA: Ispravna udaljenost izvlačenja trebala bi biti prikazana na crtežu glavčine.
9. Otpustite tlak ulja i ostavite postavljenu opremu jedan sat kako bi se ulje ispuštilo iz dodirnih površina.
10. Uklonite alat za montažu i opremu za ubrizgavanje ulja.
11. Ponovo izmjerite udaljenost od kraja osovine do prednje strane glavčine kako biste potvrdili točno izvlačenje.
12. Ako je primjenjivo, pričvrstite učvršnu podlošku i maticu na kraju osovine.



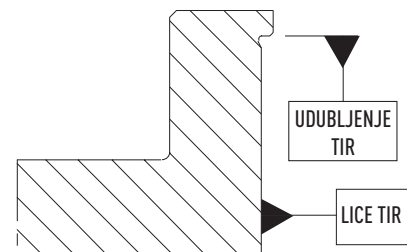
PRIČEKAJTE 3-4 sata prije primjene okretnog momenta.

Neobrađene glavčine

Za glavčine i osovine s perom za zaključavanje tvrtka John Crane preporuča dosjedne tolerancije (npr. P7/h6 fit). Konačna veličina provrta može se izračunati iz izmjerenog promjera osovine.

Prilikom postavljanja glavčine za obradu provrta upotrijebite udubljenje i lice lokacije glavčine kao referentne površine, kao što je prikazano na slici 5.

Prsten glavčine treba postaviti tako da maksimalna odstupanje ne prelazi 0,025 mm TIR. Udubinu lokacije glavčine treba postaviti tako da maksimalna udarna vrijednost ne prelazi 0,03 mm TIR. Za aplikacije API 671 potrebna odstupanja bit će stroža.

Adapteri**SLIKA 5**

Za strojeve koji imaju integriranu osovinu s prirubnicom, prirubnica se može obraditi tako da odgovara konfiguraciji vijaka jedinice prijenosa spojke. Spojka se može isporučiti s prilagođenim prilagodnikom za prirubnicu. Lokacije i pojedinosti o montaži potražite u posebnom nacrtu općeg rasporeda.

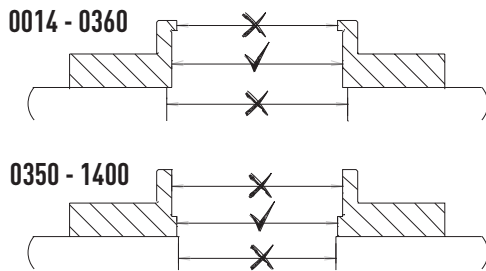
Poravnanje osovine

Poravnajte središnje linije pogonjenih i pogonjenih osovine stroja na sljedeći način:

1. Pomaknite opremu u položaj.
2. Prije početka poravnavanja provjerite ima li ikakva meka oslonca i jesu li točni.
3. Dok je jedan stroj čvrsto pričvršćen, postavite udaljenost između krajeva osovine (DBSE) u skladu s dimenzijama crteža ili kataloga.

VAŽNO DBSE se mjeri između unutrašnjeg dijela glavčine i ne smije se shvatiti kao duljina prijenosnog uređaja u njegovom vanjskom rubu. DBSE možda neće biti jednak preciznoj udaljenosti između krajeva osovine. Nadalje, površine glavčina s provrtom možda nisu poravnate s ravnim krajem osovine (pogledajte sliku 6).

SLIKA 6



4. Poravnajte središnje linije osovine i vodoravno i okomito, idealno pomoću osovine. No ako zabranjuju pristup, poravnajte ih koristeći ispupčenja ili prirubnice glavčine. Za precizno poravnanje, tvrtka John Crane preporučuje i metodu obrnutog perifernog sustava. To se može učiniti pomoću mjerača ili pomoću laserskog kompleta za poravnanje osovine. Daljnje pojedinosti o preporučenim dobavljačima laserskog poravnanja možete dobiti od tvrtke John Crane na zahtjev.

5. Nakon poravnanja osovine ponovno provjerite DBSE.

6. Aksijalni podlošci (u nekim slučajevima zajedno s nosačem podloške) mogu se isporučivati u primjenama gdje je teško točno postaviti prethodno određenu udaljenost kraja osovine (DBSE). To je često slučaj kada se jedna ili obje glavčine izbuše na konusu. Ako su isporučene, debljina podloški (nosač plusa, ako je primjenjivo) dodaje se slobodnoj dužini prijenosnog uređaja tako da je kombinirana duljina jednaka izmjerenoj udaljenosti između lica prirubnice glavčine, omogućavajući određeno kretanje osovine.

NAPOMENA: Najbolje je mjeriti prijenosnu jedinicu kada je u zatvorenom položaju.

VAŽNO Dopuštena odstupanja navedena u literaturi i na crtežima dopuštaju dinamičke uvjete i varijacije. Za najbolju funkcionalnost spojke, tvrtka John Crane preporučuje da postavljeno odstupanje ne iznosi više od 10 % maksimalno dopuštenog odstupanja, uz dozvoljeno odstupanje za sva predviđena pomicanja koja će se pojaviti tijekom rada (npr. termalni pokreti na vrućim pumpama).

Ugradnja prijenosne jedinice (Transmisijski blok)

1. Provjerite ima li oštećenja na priključcima i udubljenjima na glavčinama i prijenosnoj jedinici.



Tijekom postavljanja glavčine moraju biti odgovarajuće poduprte kako bi se izbjeglo slučajno oštećenje u slučaju klizanja.

2. Pritisnite prijenosnu jedinicu, a zatim je pomaknite između glavčina.

- Za TDKS-0014 i TSKS-0025 do 0215, stisnite pomoću zavrtnja glavčine (3).
- Kod modela TSKS-0360 (standardni i glavčina s diskom) ili u svim veličinama ako se glavčine s diskom nalaze s obje strane, uvijek će se isporučiti zasebni kompresijski vijci.
- Za TSKS-0350 do 1400, komprimirajte koristeći kompresijske prirubnice glavčine. Ako je to zbog dužine odstoynika moguće, možda možete komprimirati uz pomoć standardnih vijaka glavčine.

Radi omogućavanja kompresije pomoću vijaka glavčine (3), prirubnice odstoynika (6) su izbušene kako bi se vijci mogli zavrtnuti u zaštitni prsten (5) kao što je prikazano na slici 7. Kod DBFF-ova koji su manji od preferiranog minimuma, prirubnice odstoynika su ugrađene u prorez. Ravnomjerno pritezati, komprimirati jedinicu za prijenos dok se ne postigne razmak između priključaka glavčine i duljine jedinice za prijenos, što omogućuje postavljanje. Nemojte prekomjerno pritiskati jedinicu prijenosa jer to može oštetiti metalne elemente membrane. Minimalni razmak „X“ (pogledajte sliku 7) ne smije biti manji od vrijednosti prikazanih u tablici 2, osim ako nije drugačije naznačeno na općem crtežu rasporeda.

VAŽNO Uvijek uklonite kompresijske vijke čim se prijenosna jedinica nalazi u položaju.

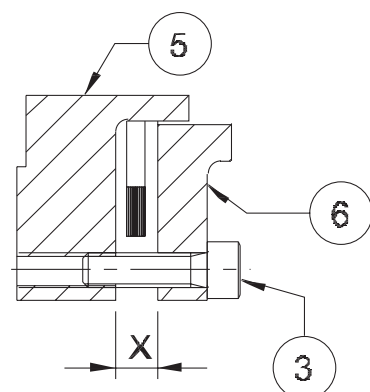
3. Poravnajte prirubnice glavčine/prijenosne jedinice ako odgovaraju označenima.

4. Prvo zategnite zavrtnje glavčine, a zatim ravnomjerno zategnite kako biste locirali jedinicu za prijenos, pazite da čepovi uđu ravno u njihove otvore. Upotrijebite moment ključ zatezanja u redosljedu „dijametrijski suprotno“ prema vrijednostima zakretnog momenta prikazanim u tablici 2 (zatezanje odnosi se na podmazane vijke).

5. Izmjerite dimenziju „A“ (pogledajte sliku 1) na jedinici prijenosa. Provjerite nominalnu vrijednost navedenu u tablici 2 s tolerancijom od +/-0,15 mm. Ako je izvan tih granica, ponovite aksijalno poravnanje.

6. Polako zakrenite stroj dva ili tri puta kako biste se uvjerali da se slobodno kreće.

SLIKA 7



TABLICA 2

Spojka Veličina	Veličina vijka glavčine	Vijci glavčine Zatezni zatezni moment (za podmazane vijke) Nm	Min. zazor 'X' mm	Spojka Maksimalna aksijalni otklon +/- mm	Dimenzija 'A' (nazivno) mm
0014	M6	10	4,5	1,5	5,6
0025	M6	10	7,2	1,0	8,0
0055	M8	20	7,4	1,25	8,4
0120	M8	20	7,7	2,0	9,2
0215	M8	35	8,1	2,5	10,0
0360	M10	68	8,5	2,75	10,6
0350	M8	25	11,6	2,75	13,7
0500	M10	50	11,8	3,25	14,5
0740	M10	50	12,3	3,75	15,2
0930	M12	86	12,5	4,25	16,0
1400	M12	86	13,4	5,0	17,5

Rad, pregled i održavanje



Prije pokretanja stroja provjerite poštuju li se svi potrebni sigurnosni postupci i jesu li postavljeni štitnici spojnice.

Rutinski pregled treba uključiti i periodičnu provjeru pritegnutosti zatvarača i vizualnog pregleda komponenata prijenosne jedinice radi znakova zamora ili istrošenosti.

Ako se strojevi koji se međusobno spajaju poremete u bilo kojem trenutku, poravnanje osovine treba ponovno provjeriti. Preporučuje se i provjera poravnanja ako se sumnja na kvar poravnanja instalacije tijekom servisiranja.



Održavanje smije provoditi jedino odgovarajuće kvalificirano osoblje ako je oprema nepomična i sigurna.

Fleksibilne spojke tvrtke John Crane za prijenos snage projektirane su i odabrane za pružanje neograničene usluge ako se koriste unutar parametara za koje su navedene. Kvarovi su rijetki i obično se mogu pripisati pretjeranom odstupanje, teškom preopterećenju ili kombinaciji jednog i drugog. U svim slučajevima zatajenja spojnice, preporučljivo je da se uzrok kvara najprije ustanovi i popravi.

Kvar spojnice obično znači i kvar membranskog bloka.

Obnova jedinice prijenosa (Transmisijski blok)

Preporuča se naručiti minimalno jedna rezervna prijenosna jedinica, kako bi se osigurala održavanje kvalitete sklopa prijenosne jedinice.

Da biste zamijenili jedinicu prijenosa, skinite zavrtnje glavčine, a zatim prema potrebi izvucite jedinicu prijenosa pomoću kompresijskih zavrtnja u odstojniku.



Prijenosna jedinica mora biti odgovarajuće podržana tijekom uklanjanja kako bi se izbjeglo slučajno oštećenje u slučaju klizanja.

PAŽNJA Ako spajate savitljivu membranu John Crane, treba koristiti isključivo dijelove odobrene od strane tvrtke John Crane.

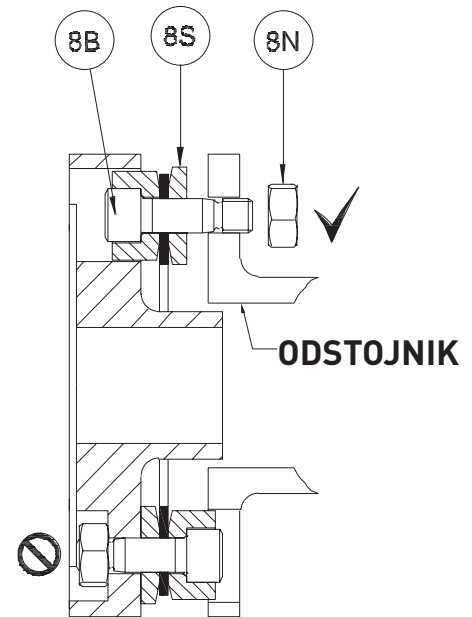
NAPOMENA: Kod balansiranih TSK spojki, prijenosna jedinica se obično isporučuje kao tvornički sastavljen sklop koji se ne smije rastavljati. Međutim, kada se koristi pri malim ili srednjim brzinama, prijenosna jedinica može se obnoviti, ali zahtijeva ponovno balansiranje.

Uređaje za sklapanje zaštitnih prstenova (O-kompleti) treba zamijeniti u parovima; kvar jednog obično će rezultirati oštećenjem drugog dijela.

Zamjena sklopa zaštitnog prstena (0-kompleta)

1. Skinite pogonske vijke (8B) i matice (8N) te skinite sklop zaštitnog prstena s odstojnika. Ne pokušavajte dodatno rastavljati sklop zaštitnog prstena.
2. Identificirajte vijke na novom sklopu zaštitnog prstena, koji se pričvršćuje na priрубnice odstojnika, i uklonite labavo sastavljene matice (8N).
3. Dok su vijci (8B) na mjestu, pažljivo pritisnite glave vijaka kako biste ih gurnuli u odstojnik ravnomjerno.
NAPOMENA: Možda će biti potrebno lagano udariti čekićem, ali pobrinite se da sklop ne dođe do prekomjernog sputavanja fleksibilnih membrana.
4. Stavite malu količinu spsredstva oja za zaključavanje navoja (npr. Loctite 242 ili ekvivalent) na vijke vijaka koji vire, a zatim sastavite matice (8N). Čvrsto držeći vijke, matice odstojnika ravnomjerno okrenite do ispravne vrijednosti zateznog momenta navedene u tablici 3.
5. Dovršite obnavljanje prijenosne jedinice tako da zamijenite drugu jedinicu zaštitnog prstena.

SLIKA 8



Slika koja prikazuje TSKS 0014 do 0360

TABLICA 3. Standardni zatezni momenti




Veličina spojke TSKS	Zatezni moment matica (8N)
	Nm
TDKS - 0014	11
0011, 0013, 0025	11
0027, 0033, 0055	23
0060, 0075, 0120	47
0110, 0135, 0215	75
0180, 0230, 0360	130
0260, 0350	150
0400, 0500	205
0560, 0740	285
0750, 0930	380
1120, 1400	490

Ovaj se odjeljak odnosi na spojke s oznakama CE i ATEX:

CE / ATEX oznaka

Sve spojke koje su u skladu s CE i ATEX zakonodavstvom bit će označene kao što je prikazano. To će se urezati na odstojnik na jedinici prijenosa ako je na raspolaganju dovoljno prostora.

A) Temperatura okoline standardna je (40 °C maks.)



CE  I M2C  II 2GD_C T6 (T85°C)  SL1 4LU, UK. XX

Kada se John Crane Metastream spojka koriste na višim temperaturama okoline, tvrtka John Crane UK Ltd potvrđuje da je oprema u skladu s rasponom klasifikacije temperature navedenim u donjoj tablici 4 i u svim ostalim aspektima u skladu s tipskim certifikatima.

TABLICA 4

Označavanje raspona okoline		Skupina II, kategorija 2 GD **	Skupina I, kategorija 2 M2	Opcija označavanja
Min.	Maks.			
Nepoznato		T3 (T200 °C)	Nije primjenjivo	B
-55 °C <	Ta < 150 °C	T3 (T200 °C)	Nije primjenjivo	B
-55 °C <	Ta < 90 °C	T4 (T135 °C)	150 °C	C
-55 °C <	Ta < 55 °C	T5 (T100 °C)	150 °C	C
-55 °C <	Ta < 40 °C	T6 (T85 °C)	150 °C	A

B) Temperatura okoline je (-55 °C < Ta < 150 °C) ili je temperatura okoline neodređena, oprema nije prikladna za primjenu u rudarstvu, razred I, kategorija 2.

CE  II 2GD_C T3 (T200°C)  SL1 4LU, UK. XX

C) Temperatura okoline je (-55 °C < Ta < 90 °C)

Kad se temperatura okoline navedena, „T3” se zamjenjuje sljedećom oznakom „T” (***) prema tablici 4.

CE  I M2C  II 2GD_C ***  SL1 4LU, UK. XX

NAPOMENA:

„XX” je godina proizvodnje i promijenit će se. Na primjer, za 2016. godinu; XX = 16.

CE i EX oznake moraju udovoljavati zahtjevima iz Priloga II. U Reg. (EZ) br. 765/2008 i Prilog II. U Dir. ili 84/47/EEC.

Rad u agresivnom okolišu

Sljedeći dijelovi sadrže nemetalne materijale. Potvrdite kompatibilnost ili osigurajte odgovarajuću zaštitu ako spojka radi u agresivnoj atmosferi.

- Električna izolacija glavčine (ako je isporučena) – ojačana termoreaktivna plastika
- Ograničeni krajnji plutajući ležajevi (ako se isporučuje) – plastika na bazi PTFE-a

Temperaturna klasifikacija John Crane Metastream spojki

Kada se koriste u skladu s uputama i informacijama isporučenim u skladu s Direktivom 2014/34/EU, John Craneove Metastream metalne membrane za spojke moraju zadovoljavati klasifikacije navedene u tablici 4.

Spojnice serije T, L i H, koristeći fleksibilne elemente tipa diska, obuhvaćene su certifikatom o pregledu tipa **Sira 02ATEX9403**.

Spojke serije M, koje koriste fleksibilne elemente s membranskim tipom, obuhvaćene su certifikatom o pregledu tipa **Sira 02ATEX9404**.

**John Crane UK Ltd**

361-366 Buckingham Avenue
Slough
SL1 4LU
United Kingdom
T: +44 (0) 1753 224 000
F: +44 (0) 1753 224 224
www.johncrane.com

Declaration of Conformity

EEC Directive 2014/34/EU of 26.02.2014
and resultant legislation and standards

We, the manufacturers – John Crane UK Ltd, – confirm that the explosion prevention requirements have been implemented for

Metastream® metal-membrane couplings

Equipment complies with the requirements of directive 2014/34/EU. It is in accordance with article 13. (a) of the directive and the fundamental Health and Safety requirements of Annex II, are fulfilled.

The current Type Examination Certificates for the couplings are:-

'T', 'L' & 'H' Series -	Sira 02ATEX9403
'M' Series -	Sira 02ATEX9404

The technical documentation is deposited with the designated notified body in accordance with article 13 (b) (ii) of the Directive 2014/34/EU.

SIRA Certification Services
Unit 6, Hawarden Industrial Park
Hawarden, Chester, CH5 3US
United Kingdom

Signed:

Date: 20th July 2016

S. Pennington
(Engineering Manager - Couplings)

**John Crane UK Ltd**

361-366 Buckingham Avenue
Slough
SL1 4LU
United Kingdom
T: +44 (0) 1753 224 000
F: +44 (0) 1753 224 224
www.johncrane.com

Izjava o osnivanju**Direktiva o strojevima E.C. (2006/42/EZ)**

Odjeljak 1.0 - Opis strojeva:
Fleksibilne membranske spojke za prijenos prstena i membrane
Vrste:

Serije "H", "T", "L" i "M"

Odjeljak 2.0 - Važeći usklađeni standardi
ISO13709 (API 610) za centrifugalne pumpe
Spojke ISO14691 za - Primjene opće namjene
ISO10441 (API 671) (opt) spojnice za - Primjene posebne namjene

Odjeljak 3.0 - Izjava:
Mi, John Crane, izjavljujemo da je naša isključiva odgovornost isporučiti strojeve definirane u gore navedenom odjeljku 1.0, da se navedeni dijelovi strojeva namjeravaju ugraditi u druge strojeve ili sastaviti zajedno s drugim strojevima, kako bi sačinjavali strojeve obuhvaćene ovom Direktivom.

Dijelovi strojeva obuhvaćeni ovom deklaracijom se ne smiju servisirati sve dok se strojevi u koje se ugrađuje ne deklariraju u skladu s odredbama Direktive.

Potpis:

Datum: 20. srpnja 2016.

S. Pennington
(Upravitelj inženjstva - Spojke)



Sjeverna Amerika
Sjedinjene Američke Države
Tel: 1-847-967-2400
Faks: 1-847-967-3915

Europa
Ujedinjeno Kraljevstvo
Tel: 44-1753-224000
Faks: 44-1753-224224

Latinska Amerika
Brazil
Tel: 55-11-3371-2500
Faks: 55-11-3371-2599

Bliski Istok i Afrika
Ujedinjeni Arapski Emirati
Tel: 971-481-27800
Faks: 971-488-62830

Regija Azija Pacifik
Singapur
Tel: 65-6518-1800
Faks: 65-6518-1803

Ako će se proizvodi koristiti u potencijalno opasnom i/li rizičnom radnom postupku, prije odabira i uporabe treba konzultirati vašeg predstavnika tvrtke John Crane. U interesu kontinuiranog razvoja, tvrtke John Crane zadržavaju pravo izmjene dizajna i specifikacija bez prethodne najave. Opasno je pušiti dok rukujete proizvodima od PTFE-a. Stari i novi PTFE proizvodi ne smiju se spaljivati. ISO 9001 i ISO14001 certificirano, pojedinosti dostupne na zahtjev.