

## Instrukcja obsługi technicznej

### DECANTER

#### X4E-4/454 SP 3.11E

Numer maszyny: 200030956

Numer projektu: N5/00207



Tłumaczenie oryginalnej -Instrukcja obsługi technicznej

Wydanie: 2020-01-29

© Copyright by **Flottweg SE**. Wszystkie prawa zastrzeżone  
Wszelkie prawa autorskie tej dokumentacji posiada firma **Flottweg SE**.  
Dokumentacja zawiera instrukcję oraz rysunki techniczne, dlatego też  
kopiowanie oraz przekazywanie osobom trzecim bez zezwolenia jest  
zabronione.

® Znak towarowy zarejestrowany w różnych krajach.

Wprowadzanie zmian i poprawek zastrzeżone.

**Deutsche Bank, München**

IBAN: DE25 7007 0010 0870 2110 00  
BIC: DEUT DE MM XXX Konto-Nr. 8 702 110 00

**Bayerische Landesbank, München**

IBAN: DE06 7005 0000 0000 0301 76  
BIC: BYLA DE MM XXX Konto-Nr. 30 176

**Commerzbank, Regensburg**

IBAN: DE62 7508 0003 0195 6760 00  
BIC: DRES DE FF 750 Konto-Nr. 0195676000

**Flottweg SE**

Amtsgericht Landshut HRB 8839

**Vorsitzender des Aufsichtsrats:**

Peter Bruckmayer

**Vorstand:**

Fritz Colesan (Sprecher)  
Peter Frankfurter  
Karl-Heinz Grebisz  
Dr. Christoph Heynen

**Flottweg SE**

Industriestr. 6 - 8  
84137 Vilsbiburg  
Deutschland

**Flottweg SE**

Postfach 11 60  
84131 Vilsbiburg  
Deutschland

Telefon: +49 8741 301-0  
Telefax: +49 8741 301-300  
E-Mail: [mail@flottweg.com](mailto:mail@flottweg.com)  
<http://www.flottweg.com>

**VAT-Id-No. DE811 140 623**



Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Uwagi ogólne

1. Naprężanie / wymiana pasów klinowych
2. Napęd ślimaka - demontaż / montaż
3. Rotor - demontaż / montaż
4. Ślimak - demontaż / montaż
5. Łożysko ślimaka po stronie nadawy - demontaż / montaż
6. Łożysko ślimaka po stronie napędu - demontaż / montaż
7. Łożysko rotora po stronie napędu - demontaż / montaż
8. Łożysko rotora po stronie nadawy - demontaż / montaż
9. Przekładnia

Załączniki

TI-SRV-0019A

Rysunki i wykaz części

## Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

---

### Dla własnego bezpieczeństwa należy przestrzegać poniższych wskazówek

#### Niebezpieczeństwo


Przed wysyłką maszyna została dokładnie sprawdzona w zakładzie produkcyjnym pod względem działania oraz bezpieczeństwa pracy.


Pomimo to przez nieodpowiednią eksploatację oraz nadużycia istnieje niebezpieczeństwo


- utraty zdrowia bądź życia personelu obsługującego
- uszkodzenia maszyny bądź innych dóbr znajdujących się w zakładzie.

#### Objaśnienie oznakowania

W instrukcji obsługi poszczególne rodzaje ryzyka zostaną oznaczone w następujący sposób:

 <b>NIEBEZPIECZEŃSTWO</b>	Ten znak opisuje sytuacje niebezpieczne, kiedy w przypadku nieprzestrzeganiu wskazówek dochodzi do ciężkich i najcięższych urazów do śmierci włącznie.
--	--

 <b>OSTRZEŻENIE</b>	Ten znak opisuje sytuacje niebezpieczne, kiedy w przypadku nieprzestrzeganiu wskazówek może dojść do ciężkich i najcięższych urazów, do śmierci włącznie.
---	---

 <b>OSTROŻNIE</b>	Ten znak opisuje stopień niebezpieczeństwa, przy którym może dojść do nieznaczących zranień w przypadku, gdy nie przestrzega się przepisów bezpieczeństwa Poza tym wykorzystuje się ten znak jako ostrzeżenie przed uszkodzeniami mechanicznymi
---	--

# Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

---

## Kontrola bezpieczeństwa

- Przed każdym uruchomieniem maszyny należy sprawdzić stan elementów zabezpieczających.
- Należy sumiennie przestrzegać terminów przeglądowych podanych w rozdziale „Plan obsługi technicznej“.
- Należy przestrzegać terminów kontrolnych (Również w rozdziale „Plan obsługi technicznej“ bliżej wyjaśnione)

## Odpowiedzialność

Zakres odpowiedzialności firmy **Flottweg** obejmuje tylko zakres dostawy. Poszczególne świadczenia podane są w zamówieniu wzgl. potwierdzeniu zamówienia.

Są to np.

- komponenty jak wirówka z napędem, rozdzielnica elektryczna, części urządzenia (pompy, przenośniki, przewody rurowe, armatury) ...
- Usługi jak zainstalowanie, pierwsze uruchomienie, szkolenie personelu, okablowanie...

## Zastosowanie maszyny

Maszyna służy tylko i wyłącznie do rozdzielania danego medium na fazę ciekłą i fazę stałą i jest zaprojektowana tylko dla medium wymienionego w danych technicznych.

Nie należy przerabiać następujących rodzajów medium:

- Medium, którego gęstość jest większa lub którego temperatura jest wyższa lub niższa, niż podano na tabliczce identyfikacyjnej.
- Medium zawierającego metalowe ciała stałe
- Medium mającego wpływ korozyjny na maszyny
- Medium łatwopalnego bądź szkodliwego dla zdrowia

Samowolna przebudowa bądź inne zmiany w maszynie są pod względem bezpieczeństwa zabronione.

Nie należy przekraczać wielkości podanych na tabliczce znamionowej (np. max prędkość obrotowa, dopuszczalna gęstość), ponieważ nie ma w tym przypadku gwarancji dla bezpieczeństwa pracy maszyny.

Maszynę wolno eksploatować tylko w stanie technicznym bez zarzutu.

Zakłócenia należy usunąć przed ponownym uruchomieniem.

Każde użycie maszyny/urządzenia, które odbiega od podanych dopuszczalnych warunków i przepisów bezpieczeństwa, uznaje się za niezgodne z przeznaczeniem i jest niedopuszczalne.

Firma Flottweg zwraca uwagę na to, iż samodzielne zmiany kodu źródłowego układu sterowania, nawet w niewielkim zakresie, mogą doprowadzić do znacznych i nieprzewidywalnych zakłóceń oraz szkód w samej maszynie oraz jej otoczeniu.


Zmiany lub usunięcie znaczników autorskich lub licencyjnych w kodzie źródłowym, bez uprzedniej zgody Flottweg, mogą być ścigane na drodze cywiloprawnej i karnej.

Ponadto przy zastosowaniu kodu źródłowego odsyłamy do warunków ramowych niemieckiego prawa autorskiego.


## Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

---


### Niebezpieczeństwo przy pracy maszyny


 <b>OSTRZEŻENIE</b>	Rotujące elementy maszyny mogą zmiażdżyć lub obciąć palce lub kończyny Wirówkę należy eksploatować tylko i wyłącznie z odpowiednimi osłonami bezpieczeństwa
---	--

Głównym niebezpieczeństwem w przypadku wirówki jest szybko obracający się rotor i jego jednostka napędowa. Rotor, przekładnia pasowa i silnik elektryczny mogą zmiażdżyć bądź urwać palce lub kończyny. Dlatego też pokrywę można zdjąć tylko wtedy, gdy rotor jest zatrzymany. Z zasady należy się upewnić przed każdą czynnością związaną z doglądem bądź demontażem, że rotor jest zatrzymany i zabezpieczony przed ponownym uruchomieniem.

 <b>NIEBEZPIECZEŃSTWO</b>	Faza stała wylatuje z bardzo dużą siłą kinetyczną z otworu wylotowego. Istnieje duże niebezpieczeństwo utraty palców lub kończyn Nigdy nie wolno sięgać ręką w to miejsce Próbki fazy stałej należy za każdym razem pobierać odpowiednim narzędziem.
---	---

Szyb fazy stałej musi koniecznie być zamknięty i skierowany do urządzenia transportującego bądź kontenera zbiorczego  
W ten sposób emisja dźwięku zostaje zredukowana i zapobiega się temu, aby usuwane części nie odbijały się od podłogi (kamienie kawałki drewna) i w ten sposób nie doprowadzały do zranienia.

 <b>OSTRZEŻENIE</b>	Przy uszkodzeniu niektórych elementów instalacji napędu hydraulicznego może nastąpić wyciek oleju hydraulicznego pod bardzo wysokim ciśnieniem. Może doprowadzić to do urazu oczu lub do zatrucia. W razie zetknięcia ze skórą i oczyma zastosować środki podane w załączonej instrukcji obsługi.
---	---

 <b>OSTROŻNIE</b>	Podczas pracy bez produktu wirówka może się nagrzać do niedopuszczalnie wysokich temperatur. Dlatego wirówka może pracować bez produktu maksymalnie dwie godziny.
---	--

Po upływie 2 godzin:

- wyłączyć napęd bębna
- lub zredukować prędkość obrotową bębna do 30%
- lub wykonać czynność przepłukiwania w celu schłodzenia

# Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

---

## Zachowanie w przypadku awarii

W przypadku awarii należy natychmiast wyłączyć maszynę z ruchu.

W razie pożaru użytkownik musi zadbać o natychmiastowe wyłączenie zasilania prądowego oraz zastosowanie dalszych środków ochrony przeciwpożarowej. Szybkobieżne wirówki mogą w razie ekstremalnego przypadku uszkodzenia wytworzyć silne nagrzanie i na skutek tego spowodować zapłon substancji palnych.

Po zatrzymaniu awaryjnym lub zaniku zasilania prądowego maszyna może być ponownie uruchomiona tylko w trybie pracy ręcznej. Rozruch automatyczny jest niedopuszczalny. Zakłócenia muszą być usunięte przed ponownym uruchomieniem.

## Prace związane z doглядem lub demontażem

Personel może dokonywać tylko i wyłącznie takich czynności oglądowych oraz demontażowych, które wchodzą w zakres instrukcji obsługi zgodnie z podanymi wskazówkami oraz podanym zakresem.

Dodatkowych czynności, które wychodzą poza zakres instrukcji obsługi, powinny dokonywać tylko osoby upoważnione przez firmę **Flottweg**.

Bez wyraźnej zgody firmy **Flottweg** nie wolno dokonywać jakichkolwiek zmian, nabudowania i przebudowy maszyny. Oryginalne części zamienne oraz autoryzowany przez firmę **Flottweg** osprzęt służą bezpieczeństwu. Użycie innych części powoduje cofnięcie odpowiedzialności za następstwa takiego użycia.

Zabrania się pod każdym względem wylewania do gruntu bądź do kanalizacji niebezpiecznych substancji ciekłych powstałych przy pracach związanych z doглядem maszyn lub przy wyciekach. Przy wymianie oleju, bądź zużytych środków smarowych należy zwracać szczególną uwagę na przepisy dotyczące ochrony środowiska oraz normy związane z usuwaniem odpadów.

Materiały tego typu powinny zostać natychmiast zebrane przy pomocy ssaka.

Nie należy w żadnym przypadku stawiać jakichkolwiek przedmiotów na maszynie.

Przedmioty takie mogą się ześlizgnąć pod osłonę ochronną i dostać się w zasięg działania części wirujących.

W przypadku przeprowadzania czynności związanych z obsługą techniczną lub demontażem należy:

- wyłączyć maszynę
- odczekać do momentu, w którym maszyna całkowicie się zatrzyma (w zależności od typu maszyny do 45 min.)
- sprawdzić czy rotor jest zatrzymany (np. wirnik wentylatora w silniku)
- **zabezpieczyć przed ponownym włączeniem np. kłódka na głównym włączniku)**

## Dopuszczenie do pracy

Zabrania się używania maszyny przez osoby poniżej 18 roku życia.

Wszystkie prace związane z obsługą techniczną oraz demontażem maszyny powinny być wykonywane zgodnie z przepisami oraz w odpowiedniej kolejności.

Maszynę może obsługiwać tylko taka osoba, która przeczytała i zrozumiała instrukcję obsługi technicznej oraz instrukcję eksploatacji, a poza tym zna pracę całej instalacji.

Pracę nad elementami oraz złączami elektrycznymi mogą być prowadzone tylko i wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka przy zachowaniu wszystkich przepisów oraz odpowiedniej kolejności.

**Instalację należy zabezpieczyć przed użyciem przez nieuprawnione osoby.**

## Emisja hałasu

Nie można niestety podać ryczałtowego poziomu ciśnienia akustycznego, ponieważ poziom ten w dużej mierze uzależniony jest od wielkości maszyny oraz prędkości obrotowej. Dokładne wartości można pobrać tabeli poziomu ciśnienia akustycznego.

## Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

### Wyposażenie zabezpieczające zgodnie z przepisami BHP

w szczególności  
podczas pracy

- buty robocze
- słuchawki ochronne od 85 dB(A)



Przy pracach obsługi technicznej oraz naprawach

- hełm ochronny
- rękawice
- bezpieczne buty



### Miejsce montażu

Miejsce montażu musi w dokumentach projektowych odpowiadać zdefiniowanym warunkom.


### Wyłączenie odpowiedzialności cywilnej

Użytkownik jest odpowiedzialny za wszystkie zagrożenia, które mogą powstać podczas eksploatacji, na przykład zagrożenia, które:

- pochodzą od produktu lub środków czyszczących;
- powstają w wyniku ustawienia lub oddziaływania otoczenia wirówki;
- są uwarunkowane niefachowością lub uprawnieniami personelu;
- mogą powstać ze strony zasilania (prąd, woda, sprężone powietrze);
- są spowodowane przez elementy instalacji niedostarczone przez firmę Flottweg;
- występują na skutek błędnej obsługi technicznej i naprawy.

### Tabliczki ze wskazówkami dot. bezpieczeństwa i tabliczki ostrzegawcze

Tabliczka identyfikacyjna podaje wszystkie parametry wirówki i znajduje się na łożu wirnika.

 Flottweg SE • Industriestraße 6 - 8 • 84137 Vilsbiburg Made in Germany			
typ	<input type="text"/>	Nr.	<input type="text"/>
Rok budowy			<input type="text"/>
maks. predk. obrot. bebna		min <sup>-1</sup>	<input type="text"/>
maks. gestosc zawiesiny		kg/dm <sup>3</sup>	<input type="text"/>
min./maks. temp. produktu		°C	<input type="text"/>
maks. cisnienie w obudowie		bar	<input type="text"/>
	<input type="text"/>	kg	<input type="text"/>



## Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

### Tabliczki ze wskazówkami dot. bezpieczeństwa i tabliczki ostrzegawcze

Tabliczki ostrzegawcze dot. szczególnych niebezpieczeństw znajdują się obok tabliczki identyfikacyjnej.

 <p><b>Betrieb der Maschine nur von befugten Personen über 18Jahre! Vor Inbetriebnahme und Arbeiten an der Maschine Betriebsanleitung beachten!</b></p> <p><b>Operating of the Machine only by authorized persons over 18years! Before startup and activities at the machine observe instruction handbook!</b></p>	 <p><b>Öffnen von Abdeckungen und Arbeiten an der Maschine nur bei völligem Stillstand! Netzspannung ausschalten! Gegen Einschalten sichern!</b></p> <p><b>Opening of covers and working on machine only at total standstill! Turn off electricity supply! Secure against switching on!</b></p>	 <p><b>Bei starken Vibrationen oder im Notfall Zentrifuge sofort stillsetzen!</b></p> <p><b>At high vibration level or in emergency situation stop centrifuge immediately!</b></p>
<p>Maszyna może być eksploatowana tylko przez osoby uprawnione powyżej 18 roku życia!</p> <p>Przy uruchamianiu oraz pracy przy maszynie należy przestrzegać instrukcji obsługi!</p>	<p>Otwarcie osłon i wykonywanie manipulacji na maszynie jest dopuszczalne tylko gdy maszyna jest całkowicie zatrzymana. Wylaczyć napięcie sieciowe! Zabezpieczyć przed ponownym włączeniem!</p>	<p>Przy silnych wibracjach oraz w razie konieczności maszynie należy natychmiast wyłączyć!</p>

Błyskawica ostrzega przed niebezpiecznym napięciem. Prace przy tych częściach powinni wykonywać tylko uprawnienie elektrycy.



Strzałka kierunku obrotów wskazuje prawidłowy kierunek obrotów silnika i bębna. Niewłaściwy kierunek obrotów powoduje wadliwe funkcjonowanie wirówki i może skutkować przecięciem elementów konstrukcyjnych.



Naklejki na silniku z informacją o częstotliwości.

Napęd pasowy jest tak zwymiarowany, że przy podanej częstotliwości osiąga się roboczą prędkość obrotową. Przekroczenie częstotliwości powoduje przekroczenie dopuszczalnej prędkości obrotowej bębna.




## Uwagi ogólne

---

Instrukcja doglądu została napisana w taki sposób, aby osoba obsługująca po zapoznaniu się z treścią mogła wykonywać wszystkie opisane czynności związane z obsługą i dogładem wirówki

1. Przed każdym dogładem, oraz demontażem maszyny, należy pamiętać o:
  - Wyłączeniu maszyny
  - odczekać do momentu w którym maszyna jest całkowicie zatrzymana (w zależności od typu maszyny czas ten wynosi do 45 minut)
  - sprawdzić, czy Rotor jest zatrzymany (np. za pomocą wirnika wentylatora silnika)
  - zabezpieczyć przed ponownym włączeniem (np. kłódka na włączniku głównym)
2. Ażeby sprostać przepisom dotyczącym ochrony środowiska smary oraz olej hydrauliczny muszą być zawsze starannie wytarte.
3. Przy każdym demontażu należy sprawdzić uszczelki i w razie potrzeby należy je wymienić
4. Należy używać tylko i wyłącznie oryginalnych części zamiennych **Flottweg**. Zasada ta obowiązuje również śruby i inne części normalne, które są wykonane częściowo ze specjalnego tworzywa oraz posiadają odpowiednią wytrzymałość. Tylko oryginalne części gwarantują odpowiednią eksploatację maszyny.
5. Podnoszenie maszyny  
Do podnoszenia maszyny należy wykorzystywać odpowiedniego dźwigu oraz elementów chwytających, posiadające wystarczający do tego celu udźwig i będące w należytym stanie technicznym.
6. Zachowanie czystości przy czynnościach dogładowych  
Przed ponownym zmontowaniem maszyny, wszystkie części powinny zostać starannie wyczyszczone. Zdemontowane części należy kłaść na czystym i miękkim podłożu (drewno), ażeby zmniejszyć ryzyko uszkodzenia powierzchni tych części oraz dopasowań. Zdemontowane podzespoły należy przykryć po wymontowaniu, ażeby uchronić je przed zabrudzeniem.
7. Montaż łożysk  
Łożyska przed ponownym zamontowaniem należy nasmarować smarem. Przy montażu należy je podgrzać (temp. max. 125°C).
8. Przestrzegać oznakowań wywarzania  
Podczas produkcji rotor wirówki został dokładnie wywarzony. Ażeby uniknąć nieodpowiedniego złożenia poszczególnych elementów podczas składania maszyny, co może spowodować niewyważenie, zostały one odpowiedni sposób oznakowane na swoim obwodzie. Należy zwrócić szczególną uwagę na oznakowania, które znajdują się na piaście, płaszczu bębna, pokrywie bębna przedłużeniu bębna, pokrywie bębna, i kołnierzu bębna

 <p>OSTROŻNIE</p>	<p>Przestrzegać oznakowań wywarzania, przy montażu maszyny Nieodpowiednie złożenie maszyny spowoduje jej niewyważenie, co w konsekwencji doprowadzi do uszkodzenia łożysk lub zniszczenia wielu części.</p>
--	---

## Uwagi ogólne

9. Moment dokręcający śrub.  
Wszystkie śruby należy dokręcać zgodnie z ustalonym momentem skręcającym.  
Niezwyczajnie istotne jest, aby śruby oznaczone w instrukcji obsługi orqaz na rysunkach




symbolem , zostały sprawdzone kluczem dynamometrycznym. Informacje dotyczące momentu skręcającego znajdują się w poniższej tabeli i są określone przez średnicę śruby oraz jakość śruby (patrz. łeb śruby)

Przed zamontowaniem śruby należy nasmarować, chyba że w instrukcji lub na rysunku jest wskazówka, że śruba jest zabezpieczona środkiem klejącym.

Moment dokręcający śrub [Nm]								
	A4-70 1.4462	8.8 A4-80	10.9	12.9	1.4529	2.4605	1.4501	2.4668 1.4501-S
M 6	8	10	15	17	5	6	9	13
M 8	18	24	35	40	12	14	22	30
M 10	40	50	70	80	26	30	45	65
M 12	60	80	120	140	40	45	70	100
M 16	150	200	280	330	100	110	180	250
M 20	300	400	550	650	200	230	350	500
M 24	500	670	950	--	330	380	600	800
M 30	--	1350	--	--				
M 36	--	2000	--	--				

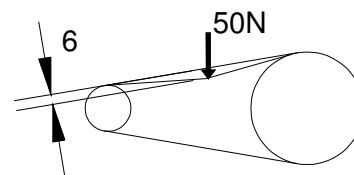
Moment dokręcający śrub [foot pound]								
	A4-70 1.4462	8.8 A4-80	10.9	12.9	1.4529	2.4605	1.4501	2.4668 1.4501-S
M 6	6	7	11	13	4	5	7	10
M 8	13	18	26	30	9	10	16	22
M 10	30	40	50	60	20	22	35	50
M 12	45	60	90	100	30	35	50	70
M 16	110	150	210	240	70	80	130	180
M 20	220	300	400	480	150	170	260	360
M 24	370	500	700	--	250	280	430	600
M 30	--	1000	--	--				
M 36	--	1500	--	--				




**OSTROŻNIE**

Regularnie sprawdzać naciąg pasów klinowych!  
Niewystarczająco napięte pasy mogą spowodować przepalenie się silnika!

1. Zdemontować osłonę pasów klinowych.
2. Odkręcić nakrętki (1); odkręcić nakrętkę blokującą (2); za pomocą nakrętki (3) naciągnąć pasy klinowe; dokręcić nakrętkę blokującą (2). Sprawdzać naciąg pasów klinowych (przy sile kontrolnej 50N głębokość ugięcia zgodnie z rysunkiem, w środku między obydwoma osiami). W celu wymiany pasów klinowych najpierw odprężyć / wymienić / naprężyć.
3. Obrócić rotor o kilka obrotów na przekładni i ponownie sprawdzić naciąg pasów klinowych.

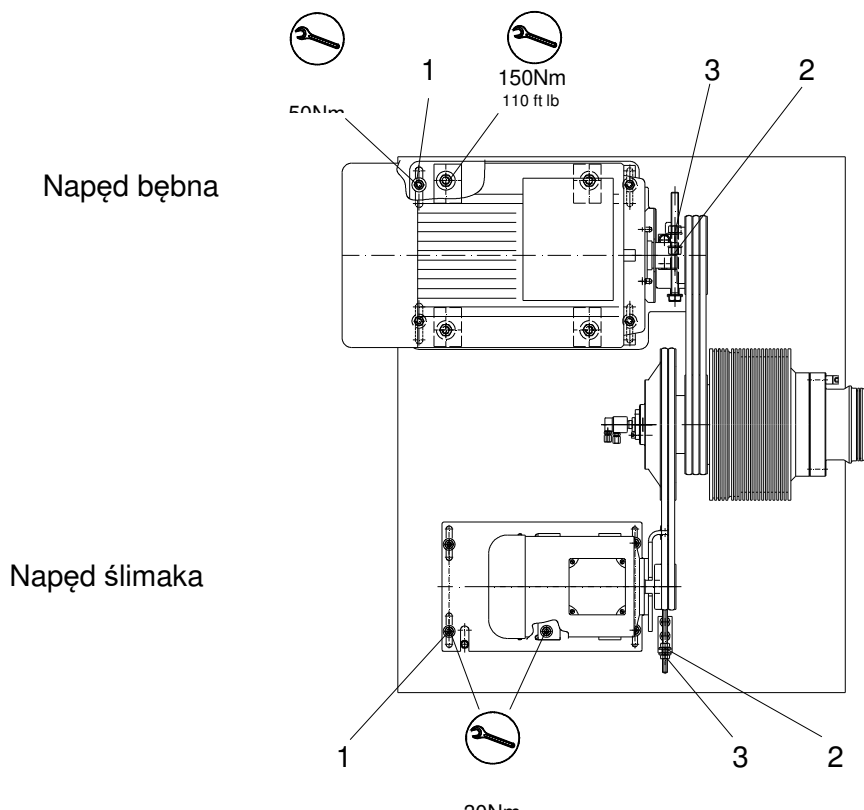




**NIEBEZPIECZEŃSTWO**

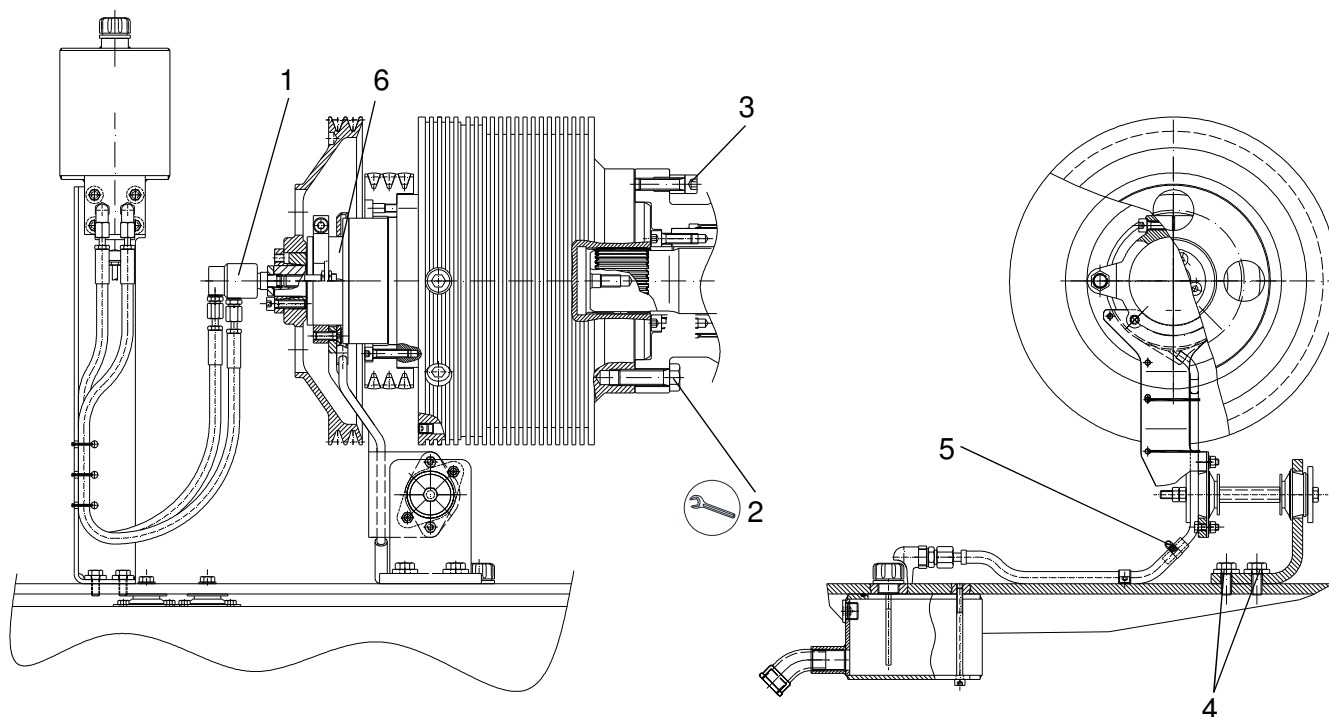
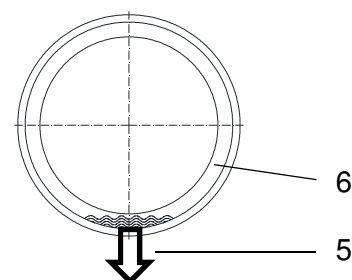
Nie dotykać pasów klinowych!  
Następstwem może być odcięcie palców lub rąk!

4. Dokręcić nakrętki (1).
  5. Zamontować ponownie osłonę pasów klinowych.
- Uwaga:** Używać pasów tylko tej samej długości.  
W przypadku nowych pasów należy sprawdzić naciąg po ok. 3 godzinach pracy.

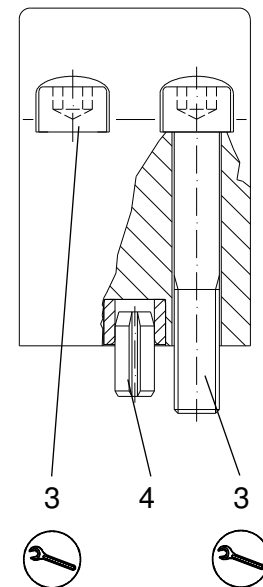
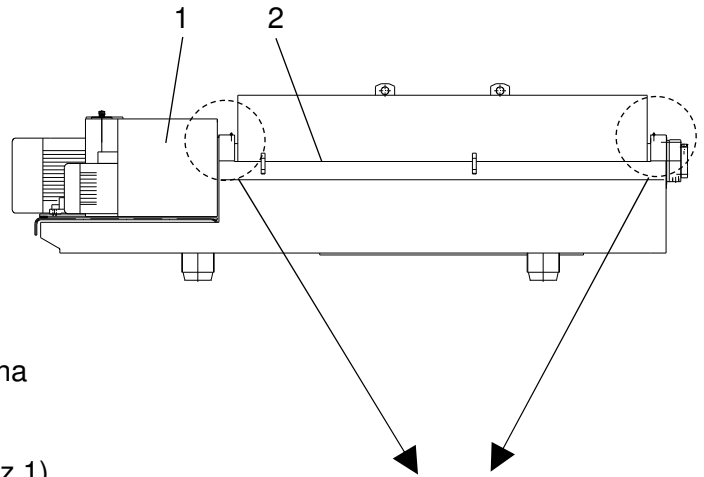


1. Zdjąć pokrywę napędu.
  2. Zdemontować przyłącze rury wirującej (1) i odpływu oleju (5); zebrać wypływający olej; przyłącze należy ustawić w pozycji pionowej, ażeby uniknąć wycieku ze zbiornika, a złącza śrubowe w silniku poślizgowym zamknąć kapturkami M 12.
  3. Rozluźnić pas klinowy (rozdz. 1) a następnie zdjąć.
  4. Odłączyć czujniki na złączu wtykowym.
  5. Odkręcić śruby (4).
  6. Zaczepić przekładnię na dźwigu za pomocą liny opasującej. Odkręcić śruby (2); w razie potrzeby wykręcić wkręty bez łba (3) i wycisnąć przekładnię za pomocą śrub (M12x50).
  7. Montaż odbywa się w odpowiednio odwrotnej kolejności. Ustawienie czujnika prędkości obrotowej opisane jest w instrukcji eksploatacji.
- Uwaga:** Śruby (2) dokręcić odpowiednim momentem.

**Uwaga:** W celu uniknięcia zanieczyszczenia maszyny przez przecieki oleju, opaska zbierająca (6) musi być zamontowana w taki sposób, aby przyłącze do odprowadzania oleju przeciekowego (5) znalazło się w najniższym miejscu, aby olej przeciekowy mógł swobodnie wypływać.

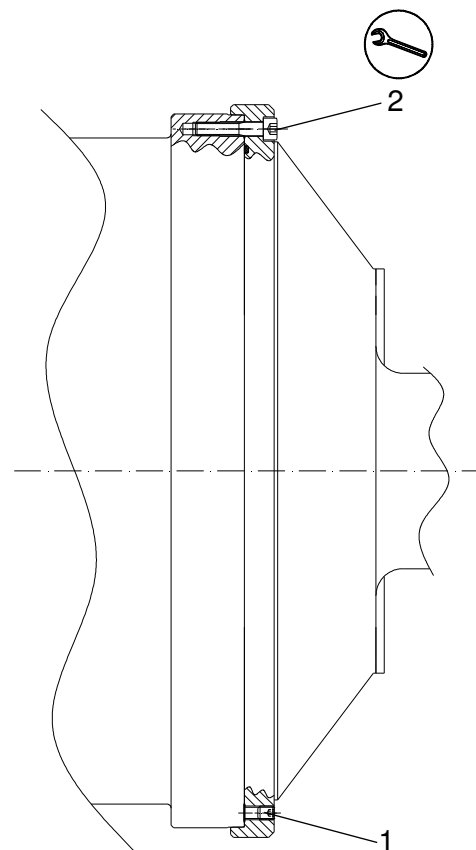


1. Zdemontować przewody produktu i zasilania.
  2. Zdemontować osłonę pasów klinowych (1).
  3. Odkręcić śruby z łbem sześciokątnym na kołnierzu obudowy (2); zaczepić obudowę na dźwigu i podnieść.
  4. Poluzować i zdjąć pasy klinowe (patrz rozdz.1).
  5. Zdemontować napęd ślimaka (patrz rozdz. 2).
  6. Odkręcić śruby kozła łożyskowego (3) na obydwu łożyskach głównych.
  7. Zawiesić rotor na dźwigu za pomocą liny przesuwnej (zwracać uwagę na środek ciężkości).
  8. Opuścić rotor na podłoże drewniane i zabezpieczyć przed toczeniem.
  9. Montaż odbywa się w odwrotnej kolejności.
  10. Rotor jest centrowany za pomocą tulei rozprężnych (4). Przy nakładaniu uważać, aby nie uszkodzić powierzchni pasowania.
- Uwaga:** Śruby (3) dokręcić odpowiednim momentem.



1. Zdemontować napęd ślimaka (patrz rozdz. 2).
2. Zdemontować rotor (patrz rozdz. 3).
3. Wykręcić 2 przeciwległe wkręty bez łba (1).
4. Odkręcić śruby (2).
5. Wycisnąć pokrywę bębna wraz ze ślimakiem. (śruby odciskowe M10x60).
6. Zawiesić ślimak na dźwigu za pomocą liny przesuwnej unieść ślimak lekko do góry i wysunąć w położeniu poziomym.
7. Ułożyć ślimak wraz z pokrywą bębna na drewnianym podkładzie.
8. Ponowny montaż odbywa się w odwrotnej kolejności.

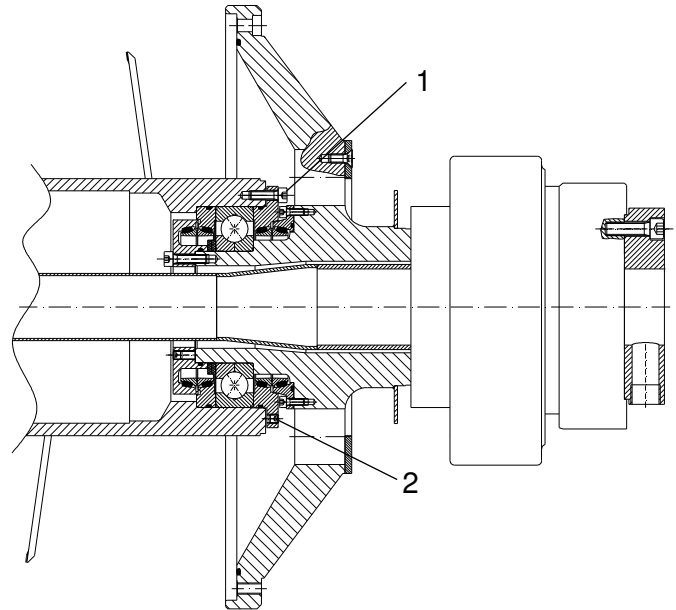
**Uwaga:** śruby (2) dokręcić odpowiednim momentem;  
 śruby bez łba (1) zabezpieczyć klejem i wkręcić do zrównania z krawędziami.  
 Zważać na znaczniki O.



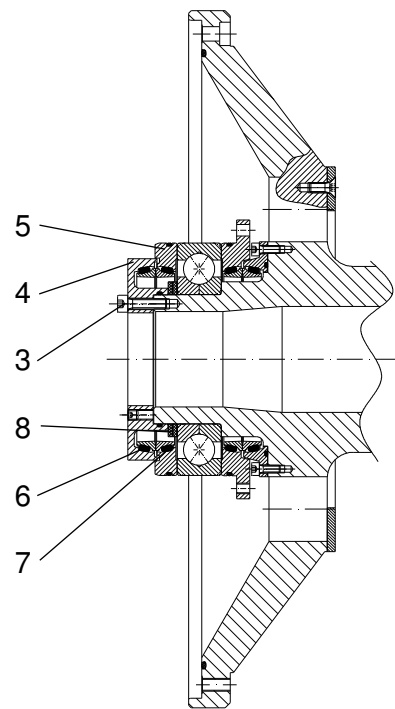
Nie usuwać płytek wyważania.

Nieprawidłowy montaż prowadzi do znacznego niewyważenia podczas pracy maszyny, którego następstwem jest uszkodzenie łożysk lub zniszczenie elementów konstrukcyjnych maszyny.

1. Zdemontować rotor (patrz rozdz. 3).
2. Zdemontować ślimak (patrz rozdz. 4).

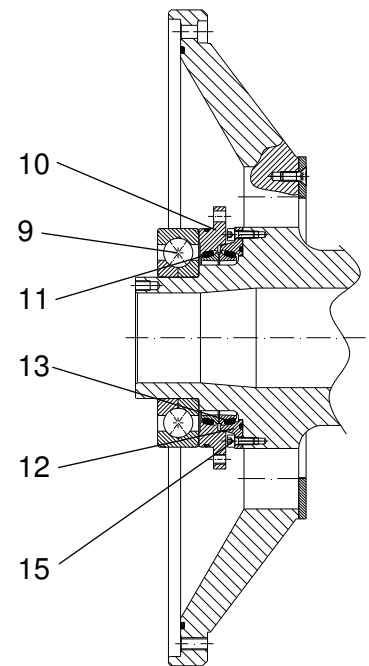


3. Odkręcić śruby (1), wykręcić wkręty bez łba (2) z otworów odciskowych i wycisnąć ślimak za pomocą śrub wkręcanych w te otwory (śruby odciskowe M8).
4. Wykręcić śruby (3); zdjąć wsporniki uszczelki (4; 5) wraz z pierścieniami uszczelniającymi (6; 7) oraz płytką oporową (8).

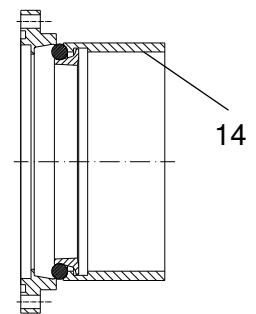




5. Wycisnąć łożyska (9) kompletne wraz z podporami uszczelki (10) i pierścieniem uszczelniającym (11) (śruby odciskowe M8).
6. Wykręcić śruby (15).
7. Zdemontować wspornik uszczelki (12) i pierścień uszczelniający (13).



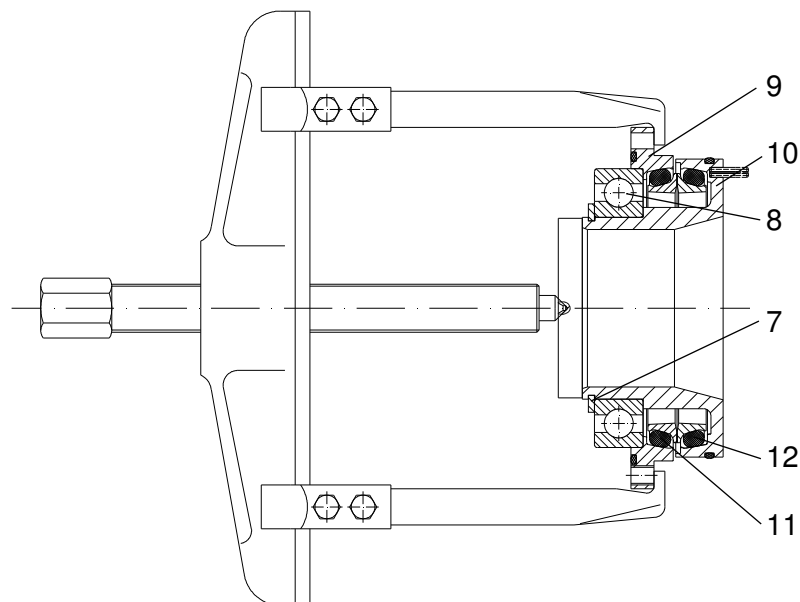
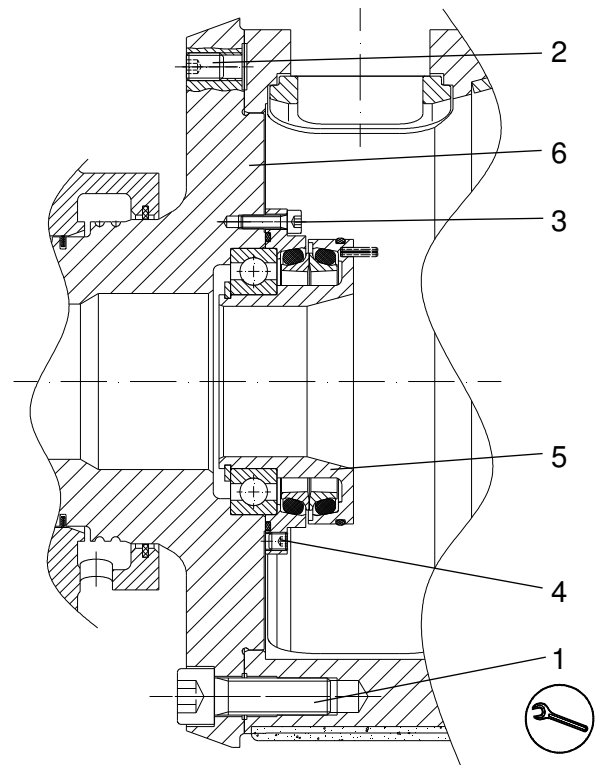
8. Wymienić uszczelki na nowe: pierścienie uszczelniające (6; 7; 11; 13) za pomocą narzędzia montażowego (14) wcisnąć ręcznie do wspornika uszczelki (4; 5; 10; 12).



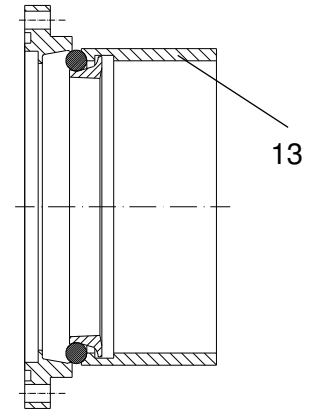
9. Ponowny montaż odbywa się w odpowiednio odwróconej kolejności.

**Uwaga:** Łożyska (9) napęłnić całkowicie smarem.  
Zabezpieczyć wkręty bez łba (2) klejem i wkręcić do zrównania z krawędziami.

1. Zdemontować napęd ślimaka (patrz rozdz. 2).
2. Zdemontować rotor (patrz rozdz. 3).
3. Odkręcić śruby (1); wykręcić wkręty bez łba (2); wycisnąć piastę (6) (śruby odciskowe M12x40).
4. Odkręcić śruby (3), wykręcić wkręty bez łba (4), tuleję łożyskową (5) wycisnąć z piasty (6) (śruby odciskowe M8x70).
5. Wymontować pierścień zabezpieczający (7); ściągnąć łożysko (8), wspornik uszczelki (9) i pierścień uszczelniający (11) za pomocą ściągacza i tarczy odciskowej (2608.928.00) z tulei łożyskowej (10) (patrz rysunek); zdemontować pierścień uszczelniający (12).



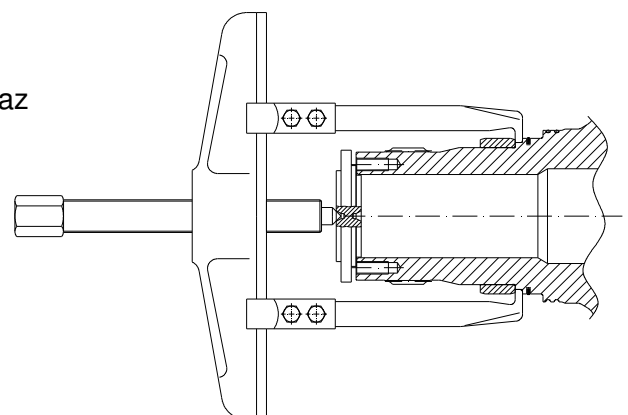
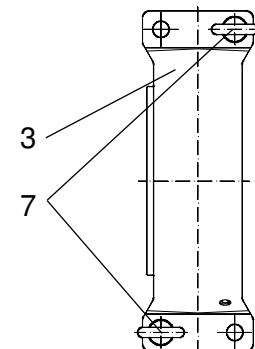
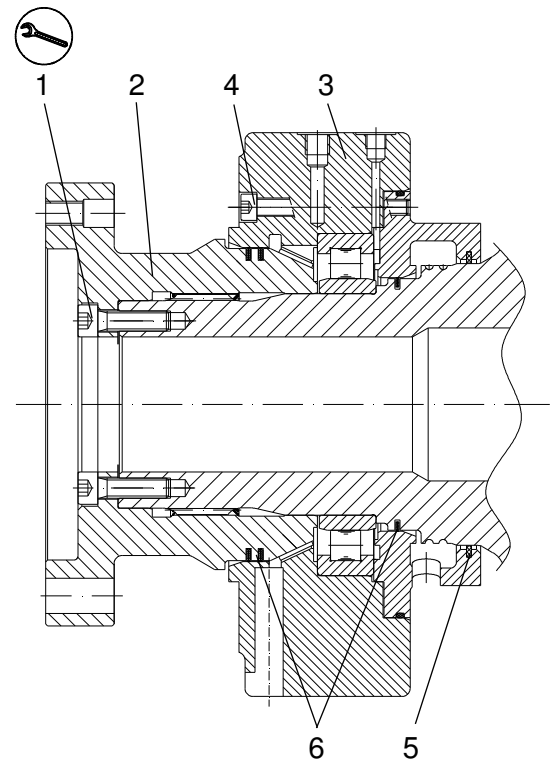
6. Wymiana uszczelek na nowe:  
wcisnąć ręcznie pierścienie  
uszczelniające (11; 12) przy użyciu narzędzia  
montażowego (13) do wspornika uszczelki (9) i  
tulei łożyskowej (10).



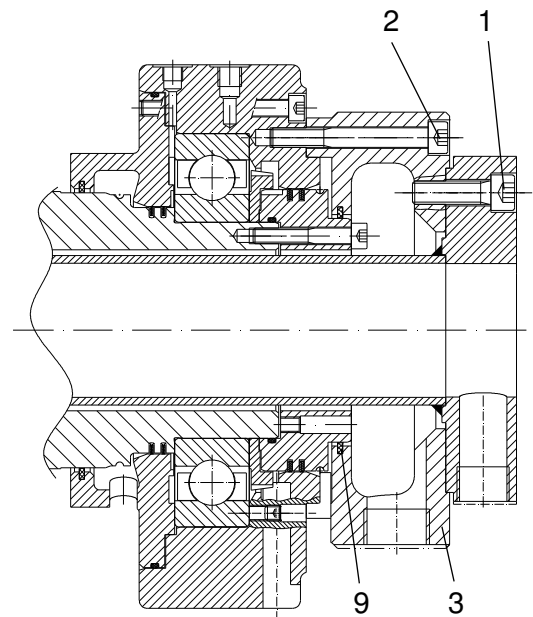
7. Dalszy montaż odbywa się w odpowiednio  
odwróconej kolejności.

**Uwaga:** Śruby (1) dokręcić odpowiednim  
momentem dokręcającym  
Łożysko (8) napełnić całkowicie  
smarem.  
Zabezpieczyć wkręty bez łba (2; 4)  
klejem i wkręcić do zrównania z  
krawędziami.

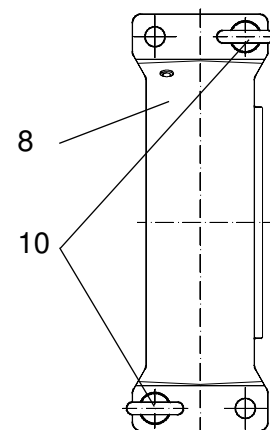
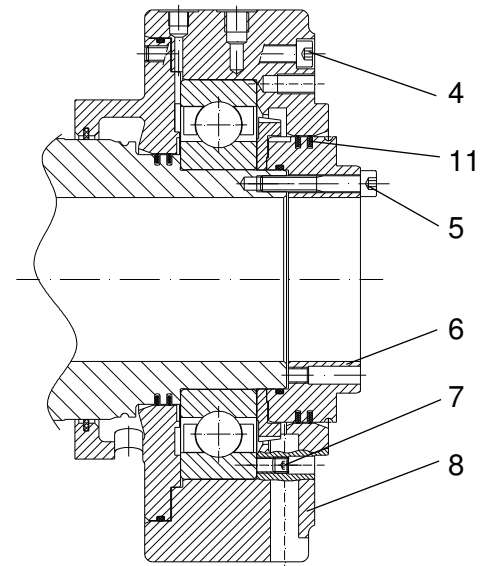
1. Zdemontować napęd ślimaka (patrz rozdz.2).
2. Zdemontować rotor (patrz rozdz. 3).
3. Odkręcić śruby (1).
4. Zaczepić kołnierz napędowy (2) na dźwigu za pomocą liny do podnoszenia.
5. Wycisnąć kołnierz napędowy (2) (śruby odciskowe M12).
6. Nakrętki z uchem (7) przykręcić do śrub (M16x70) wkręconych po przekątnej do kozła łożyskowego (3) i zaczepić na dźwigu.
7. Kozioł łożyskowy wraz z łożyskiem, pokrywą łożyskową i wspornikiem uszczelki ściągnąć całkowicie z wału.
8. Odkręcić śruby (4); zdemontować pokrywę łożyskową.
9. Wycisnąć łożysko z kozła łożyskowego.
10. Rozgrzać pierścień wewnętrzny łożyska i za pomocą ściągacza i tarczy odciskowej (2608.944.00) ściągnąć z wału (patrz rysunek).
11. Wymienić pierścień uszczelniający wału (5); przy montażu nasmarować pierścień uszczelniający wał i założyć złączeniem do góry.
12. Wymienić pierścienie wielowarstwowe (6): pierścienie wymontować; oczyścić wpust; wpust obrobić zgodnie z TI-SRV-0019A; włożyć nowe pierścienie wielowarstwowe.
13. Pierścień wewnętrzny łożyska wciągnąć na gorąco.
14. Posmarować pierścień wewnętrzny łożyska oraz elementy toczne całkowicie smarem z centralnej instalacji smarowania a następnie zamontować pierścień zewnętrzny łożyska wraz z elementami tocznymi w kozle łożyskowym.
15. Zamontować kozioł łożyskowy.
16. Dalszy montaż odbywa się w odpowiednio odwróconej kolejności.  
**Uwaga:** śruby (1) dokręcić odpowiednim momentem.



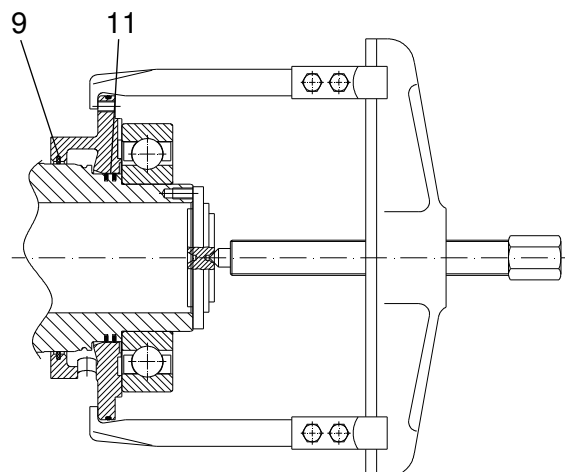
1. Zdemontować rotor (patrz rozdz. 3).
2. Odkręcić śruby (1); wyciągnąć rurę nadawy.
3. Odkręcić śruby (2); wymontować uchwyt (3).



4. Odkręcić śruby (5); wycisnąć pierścień odrzutowy (6) (śruby odciskowe M8).
5. Odkręcić śruby (4), wykręcić wkręty bez łba (7). Nakrętki z uchem (10) przykręcić do śrub (M16x70) wkręconych po przekątnej do kozła łożyskowego (3) i zaczepić na dźwigu.
6. Wycisnąć kozioł łożyskowy (8) (śruby odciskowe M8).



7. Ściągnąć łożysko i wspornik uszczelki za pomocą ściągacza i tarczy odciskowej (2608.944.00) (patrz rysunek).
8. Wymienić pierścień uszczelniający wału (9); przy montażu nasmarować pierścień uszczelniający wał i założyć złączeniem do góry.
9. Wymiana pierścieni wielowarstwowych (11): wymontować pierścienie; oczyścić wpust; wpust obrobić zgodnie z TI-SRV-0019A; włożyć nowe pierścienie wielowarstwowe.
10. Nasmarować łożysko całkowicie smarem z centralnej instalacji smarowania i zamontować.
11. Dalszy montaż odbywa się w odpowiednio odwróconej kolejności.  
**Uwaga:** Zabezpieczyć wkręty bez łba (7) klejem i wkręcić do zrównania z krawędziami.



Przekładnia wirówki może być naprawiana wyłącznie w zakładzie producenta. Czynności obsługi technicznej tj. np. wymiana oleju zostały dokładnie opisane w instrukcji obsługi technicznej.

## **GLEITMO 980**

- tworzy suchą przyczepną cienką warstwę ślizgową
- zapewnia zredukowanie ciepła tarcia w fazie docierania pierścieni warstwowych

Cienka i twarda warstwa środka Gleitmo ułatwia nie tylko poślizg pierścieni po ściankach rowka w fazie docierania, lecz pozostawia także niewielką szczelinę między bokiem pierścienia warstwowego a ścianką rowka, po zużyciu warstwy środka Gleitmo, gdyż osiowe położenie montażowe zespołu pierścieni zostaje utrzymane. Ten zbudowany na bazie PTFE środek ślizgowy nie wykazuje tendencji do tworzenia płytek złuszczeniowych w procesie ścierania.

### **Sposób użycia:**

Wstrząsnąć energicznie pojemnikiem ze sprayem zawierającym środek Gleitmo. Rozpylić środek 1 do 2 razy w rowkach. Można spryskać również pierścienie przyporządkowane powierzchniom bocznym rowka. Wystarczy 15 minut schnięcia w temperaturze pokojowej. Następnie posmarować umiarkowanie rowki smarem stałym.

### **Źródło zaopatrzenia:**

Gleitmo 980, w puszkach ze sprayem 400 ml, można zakupić w firmie Flottweg pod numerem katalogowym 1223.026.00.





**Wykaz części i Rysunki**

**Lista „Narzędzia i osprzęt“**

**Lista „Zalecane części zamienne“**

## >>> WYKAZ CZĘŚCI ZAM.I RYSUNKI <<<

	<b>numer części</b>		<b>oznaczenie</b>	<b>rysunek numer</b>
	<b>200030956</b>		<b>Dekanter vollst.</b>	
.10	100000011831	1 ST	kompletny rotor	1000-4251
.20	1000.4253	1 ST	kompletny ślimak	1000-4253
.30	2101.165.40	1 ST	kompletne łoże rotora	E 2101.165.40
.40	1000.6281	1 ST	całkowita obudowa	1000-6281
.50	100000011833	1 ST	kompletna przekładnia	C 2102.168.10-01
.60	100000011834	1 ST	kompletny napęd	D 2103.481.00
.70	2108.134.10	1 ST	kompl.osłona pasa napędowego	D 2108.134.00
.100	100000011835	1 ST	napęd pasowy bębna	E 325.40XX.04
.110	100000011836	1 ST	napę pasowy ślimaka	E 325.4021.04
.120	2342.087.10	1,0 SAT	system RECUVANE® - kompletny	E 2311.799.30
.180	100000011839	1 ST	Miernik prędkości obrotowej	E 2129.471.00
.190	100000011840	1 ST	Układ kontroli temperatury łożysk	F 2129.182.00-01
.200	2301.484.01	1 ST	kompletny kompensator	D 2301.484.00
.210	100000011841	1 ST	urządzenie nadz.drgania	F 2129.290.00
.240	2140.024.00	1 ST	kompletny kompensator	F 2140.024.00
.250	2140.003.01-01	1 ST	kompletny kompensator	F 2140.003.01-01
.280	1000.5580	1 ST	Impfring vollst.	1000-5580
.290	100000011843	1 ST	Okablowanie Dekantera	C 2138.255.10
..21	1031.045.50-06	1 ST	przekładnia	D 1031.045.40

ZALECANE CZĘŚCI ZAMIEN.

## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	200030956			
.10	100000011831	1 ST	kompletny rotor	1000-4251
.20	1000.4253	1 ST	kompletny ślimak	1000-4253
.30	2101.165.40	1 ST	kompletne łoże rotora	E 2101.165.40
.40	1000.6281	1 ST	całkowita obudowa	1000-6281
.50	100000011833	1 ST	kompletna przekładnia	C 2102.168.10-01
.60	100000011834	1 ST	kompletny napęd	D 2103.481.00
.70	2108.134.10	1 ST	kompl.osłona pasa napędowego	D 2108.134.00
.80	1251.200.19	1 ST	silnik napędowy	
.90	1251.160.42	1 ST	silnik napędowy	
.100	100000011835	1 ST	napęd pasowy bębna	E 325.40XX.04
.110	100000011836	1 ST	napę pasowy ślimaka	E 325.4021.04
.120	2342.087.10	1,0 SAT	system RECUVANE® - kompletny	E 2311.799.30
.130	1002.011.00	1 KG	smar łożyska tocznego	F 1002.011.00
.140	2390.075.00	1 ST	smar łożyskowy	
.150	1002.017.00-01	1 KG	smar łożyska tocznego	F 1002.017.00
.160	1002.017.00-02	2 ST	smar łożyska tocznego	F 1002.017.00
.170	1002.195.00-02	1 ST	olej przekładni	
.180	100000011839	1 ST	Miernik prędkości obrotowej	E 2129.471.00
.190	100000011840	1 ST	Układ kontroli temperatury łożysk	F 2129.182.00-01
.200	2301.484.01	1 ST	kompletny kompensator	D 2301.484.00
.210	100000011841	1 ST	urządzenie nadz.drgania	F 2129.290.00
.220		1 ST	Przet.zęst.napędu bębna po st.klienta	
.230		1 ST	Przet.częst.napędu ślimaka po st.klienta	
.240	2140.024.00	1 ST	kompletny kompensator	F 2140.024.00
.250	2140.003.01-01	1 ST	kompletny kompensator	F 2140.003.01-01
.260	2140.013.00	1 ST	kompletny kompensator	F 2140.013.00
.270	2140.014.00	1 ST	kompletny kompensator	F 2140.014.00
.280	1000.5580	1 ST	Impfring vollst.	1000-5580
.290	100000011843	1 ST	Okablowanie Dekantera	C 2138.255.10
.300	100000011845	1 ST	kompletny szyld	D 1042.606.00
.310	1042.248.15	1 ST	tabliczka dodatkowa	F 1042.248.15
.320	1042.001.40-04	1 ST	tabliczka inf. Maszyny	F 1042.001.40-04

## >>> wykaz części <<<

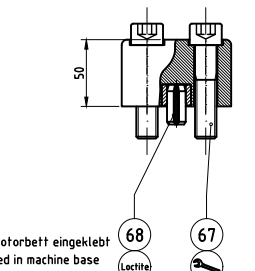
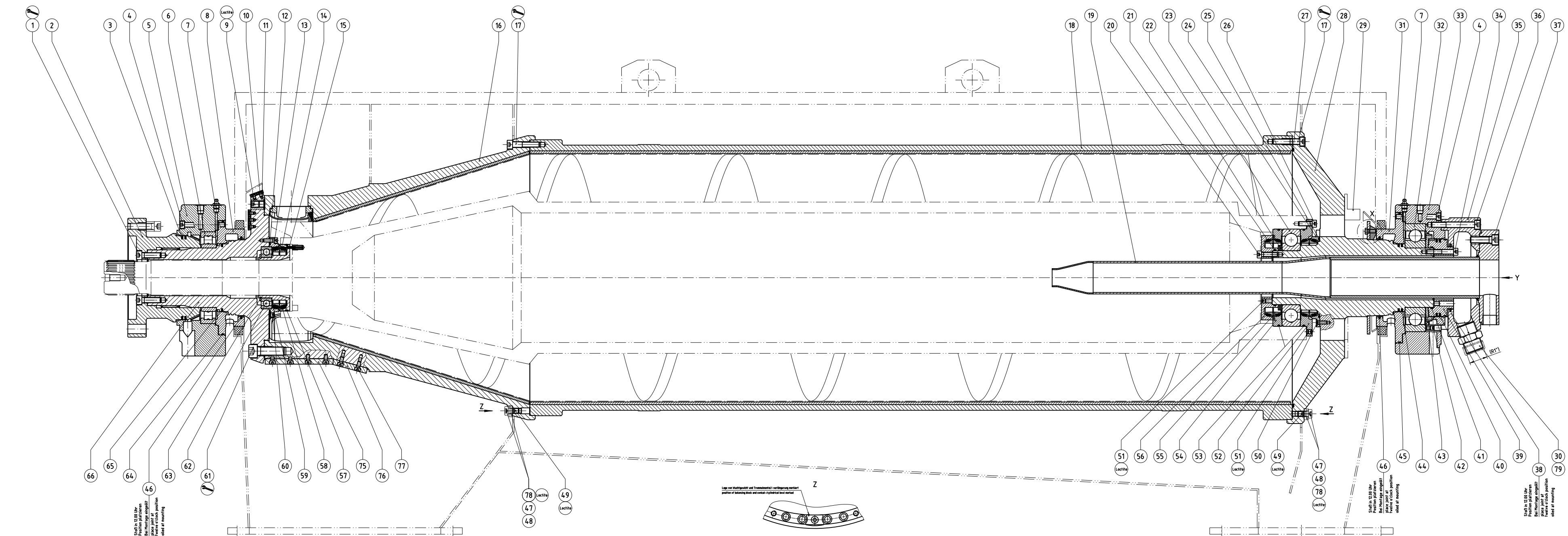
poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011831		kompletny rotor	1000-4251
..1	0037.097.41	7 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..2	2603.174.30	1 ST	kołnierz napędowy	C 2603.174.30
..3	1005.101.40	1,0 SAT	pierś.tł.wielowarstwowy	
..4	0037.403.36	12 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..5	2605.099.10	1 ST	koziół łożyskowy	C 2605.099.10
..6	1014.060.03	1 ST	łożysko walcowe	
..7	0122.003.41	2 ST	złączka smarowa z końc.stożk.	
..8	2611.615.20	1 ST	nośnik uszczelniający	D 2611.615.20
..9	0038.079.41	2 ST	Wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym	
..10	2619.016.10	10 ST	wkręt z łbem stożk.płaskim	F 2619.016.10
..11	1148.001.00	10 ST	zgarniak stop twardy	F 1148.001.00
..12	1012.108.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..13	0037.070.41	6 ST	Śruba z łbem walc. z gn. sześciokątnym	
..14	1212.773.03	1,0 SAT	Pierscien slizgowy	F 1212.773.02
..15	0058.094.00	1 ST	tuleja rozpręż.zaciskana	
..16	2311.964.00-01	1 ST	płatcz bębna	F 2311.964.00
..17	0037.100.41	80 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..18	2311.661.20-02	1 ST	przedłużenie bębna	C 2311.661.20
..19	2342.100.00	1 ST	kompletna rura nadawy	D 2342.100.00
..20	0037.083.41	6 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..21	1012.218.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..22	1016.534.00	2 ST	Płytką oporowa	
..23	1014.034.01-01	1 ST	łożysko kulkowe zwykłe	
..24	2610.323.10	1 ST	element uszczelniający	E 2610.323.10
..25	1012.685.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..26	0037.082.41	6 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..27	1012.381.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..28	2311.664.20-03	1 ST	pokrywa bębna	B 2311.664.20-03
..29		1 ST	Patrz wykaz części #xxx.xxx.xx Pos32	
..30	0072.452.41	1 ST	złączka podwójna bez względu na sześciok	
..31	2611.649.10	1 ST	pokrywa łożyska	D 2611.649.10
..32	1014.039.01-04	1 ST	łożysko kulkowe zwykłe	
..33	2605.098.00	1 ST	koziół łożyskowy	C 2605.098.00
..34	0037.087.41	8 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..35	2613.219.10	1 ST	drenaż.zbiorn.zbierający	D 2613.219.10
..36	0037.105.36	4 ST	Śruba z łbem walc. z gn. sześciokątnym	
..37	0037.112.36	4 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	

## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011831		kompletny rotor	1000-4251
..38	1019.300.00	377 MM	pierścień prowadzący	
..39	2611.616.00	1 ST	pierścień rozbryzgowy	E 2611.616.00
..40	1005.117.40	1,0 SAT	pierś.łł.wielowarstwowy	
..41	1012.096.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..42	0038.062.41	2 ST	Wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym	
..43	2611.652.00	1 ST	pierścień rozbryzgowy	E 2611.652.00
..44	1005.102.01	1,0 SAT	pierś.łł.wielowarstwowy	
..45	1012.145.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..46	1019.300.00	920 MM	pierścień prowadzący	
..47	2631.593.00	1 ST	raport z wyważania	F 2631.593.00
..48	2631.594.00	1 ST	raport z wyważania	F 2631.593.00
..49	0038.071.41	40 ST	Wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym	
..50	0132.031.41	4 ST	Wkręt z łb stożk płaskim z gn sześciok	
..51	0038.062.41	6 ST	Wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym	
..52	2611.650.00	1 ST	nośnik uszczelniający	D 2611.650.00
..53	1012.257.60	2 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..54	2608.941.00	1 ST	nośnik uszczelniający	E 2608.941.00
..55	1212.753.05	2,0 SAT	Pierscien slizgowy	
..56	2608.942.00	1 ST	nośnik uszczelniający	E 2608.942.00
..57	1012.100.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..58	2611.621.00	1 ST	Tuleja łożyskowa niedzielona	E 2611.621.00
..59	2611.622.00	1 ST	nośnik uszczelniający	E 2611.622.00
..60	0038.062.41	2 ST	Wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym	
..61	0037.146.41	12 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..62	1014.194.03	1 ST	łożysko kulkowe zwykłe	
..63	1016.020.00	1 ST	Pierscien osadczy	
..64	1012.280.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..65	1005.102.01	0,5 SAT	pierś.łł.wielowarstwowy	
..66	2601.287.20	1 ST	piasta	C 2601.287.10
..67	0037.150.36	8 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..68	0151.340.00	4 ST	tuleja rozpręż.zaciskana	
..69	0044.106.41	2 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..70	2631.529.00	2 ST	Zgarniak	F 2631.529.00
..71	0073.040.41	1 ST	Podwójna złączka rurowa	
..72	1508.711.41-01	1 ST	Lacznik gwintowy	F 1508.711.41-01
..73	0072.019.41	1 ST	kątownik	
..74	1506.271.00	1 ST	Uniwersalny zawór zwrotny	

## >>> wykaz części <<<

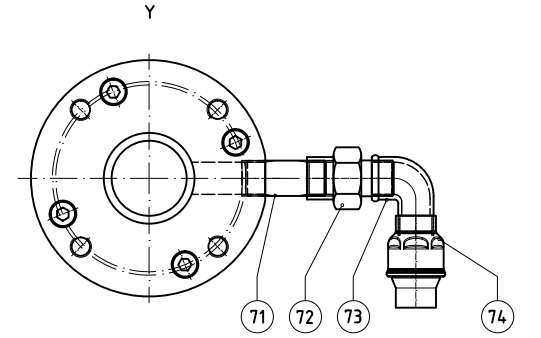
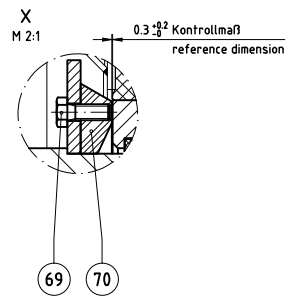
poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011831		kompletny rotor	1000-4251
..75	2311.707.00	2 ST	Listwa zgarniająca	F 2311.707.00
..76	2311.448.00	2 ST	Listwa zgarniająca	F 2311.448.00
..77	0037.068.41	12 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..78	0099.121.41	1 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..79	1109.290.00	1 ST	Zamknięcie gwintowe nakretkowe	
..500		1 ST	podwagać	
..501		1 ST	zabezpieczenie śruby	
..502		1 ST	sklejanie elem.budowl.	
..503		1 ST	spiralne mom.dokręcaj.	



in Rotorbett eingelebt  
glued in machine base

Schraubanzugmoment screw tightening torque														
gestrichelte Verbindung oder mit anaeroben Klebstoff grasped connection or with anaerobic adhesive														
Bei AC-beschichteten Gewinden ist eine höhere Oberflächenrauheit zulässig. For AC-coated threads, a higher surface roughness is permitted.														
Nenn- größe Nominal size	Nmm				ftlb				andere andere	Nmm	ftlb			
	1.4422 (A1-70)	8.8 (A2-70)	10.9 (A2-70)	12.9 (A2-70)	2.5 (A1-70)	3.5 (A1-70)	6 (A1-70)	7 (A1-70)			1.4422 (A1-70)	8.8 (A2-70)	10.9 (A2-70)	12.9 (A2-70)
M5	4	5	8	10	2.5	3.5	6	7	M6	5	6	9	10	
M6	8	10	15	17	6	7	11	13	M8	12	14	22	30	
M8	18	24	35	4.0	13	18	26	30	M10	26	30	45	65	
M10	4.0	5.0	7.0	8.0	30	40	50	60	M12	4.0	4.5	7.0	100	
M12	6.0	8.0	12.0	14.0	45	60	90	100	M16	100	110	180	250	
M16	150	200	280	330	110	150	210	240	M20	200	230	350	500	
M20	300	400	550	650	220	300	400	480	M24	330	380	600	800	
M24	500	670	950	—	370	500	700	—	M30	—	—	—	—	
M30	—	1950	—	—	—	—	—	—	M36	—	—	—	—	
M36	—	2000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

Schraubanzugmoment für Sonderwerkstoffe screw tightening torque for special materials														
gestrichelte Verbindung oder mit anaeroben Klebstoff grasped connection or with anaerobic adhesive														
Bei AC-beschichteten Gewinden ist eine höhere Oberflächenrauheit zulässig. For AC-coated threads, a higher surface roughness is permitted.														
Nenn- größe Nominal size	Nmm				ftlb				andere andere	Nmm	ftlb			
	1.4422 (A1-70)	8.8 (A2-70)	10.9 (A2-70)	12.9 (A2-70)	2.5 (A1-70)	3.5 (A1-70)	6 (A1-70)	7 (A1-70)			1.4422 (A1-70)	8.8 (A2-70)	10.9 (A2-70)	12.9 (A2-70)
M6	5	6	9	10	4	5	7	10	M8	12	14	22	30	
M8	12	14	22	30	9	10	16	22	M10	26	30	45	65	
M10	26	30	45	65	20	22	35	50	M12	4.0	4.5	7.0	100	
M12	4.0	4.5	7.0	100	30	35	50	70	M16	100	110	180	250	
M16	100	110	180	250	70	80	130	180	M20	200	230	350	500	
M20	200	230	350	500	150	170	260	360	M24	330	380	600	800	
M24	330	380	600	800	250	280	430	600	M30	—	—	—	—	
M30	—	—	—	—	—	—	—	—	M36	—	—	—	—	
M36	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

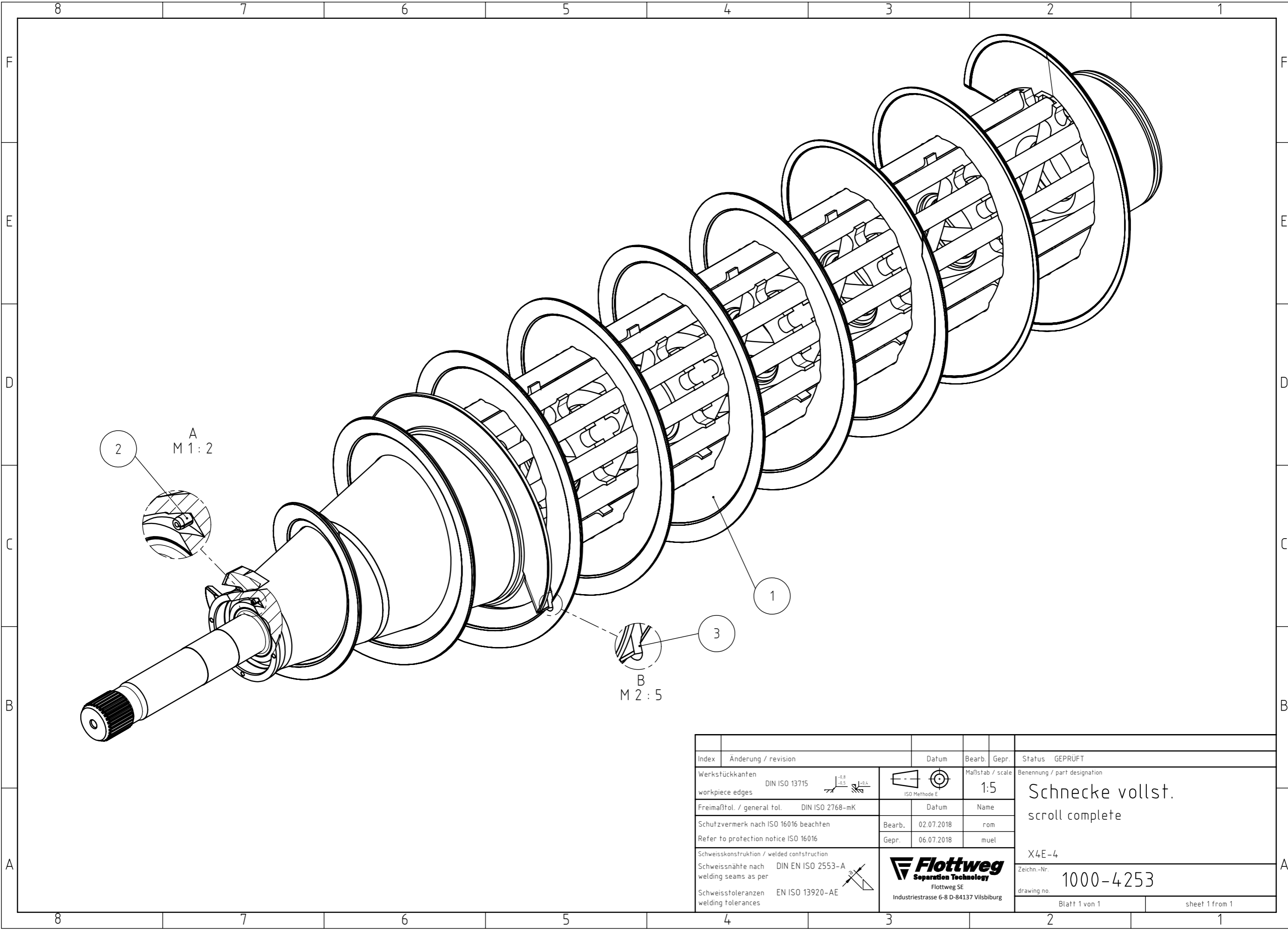


1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	1000.4253		kompletny ślimak	1000-4253
..1	1000.4268	1 ST	ślimak	1000-4268
..2	0058.182.00	1 ST	tuleja rozpręż.zaciskana	
..3	1222.008.00	0,100 KG	powłoka	
..500		1 ST	podwagać	





Index	Änderung / revision	Datum	Bearb.	Gepr.	Status	GEPRÜFT
Werkstückkanten workpiece edges	DIN ISO 13715		Maßstab / scale	Benennung / part designation		
Freimaßtol. / general tol.	DIN ISO 2768-mK	Datum	Name	Schnecke vollst. scroll complete		
Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten Refer to protection notice ISO 16016	Bearb.	02.07.2018	rom	X4E-4		
Schweisskonstruktion / welded construction Schweißnähte nach welding seams as per	DIN EN ISO 2553-A	Gepr.	06.07.2018	Zeichn.-Nr. 1000-4253		
Schweisstoleranzen welding tolerances	EN ISO 13920-AE			drawing no.		
 <b>Flottweg</b> Separation Technology Flottweg SE Industriestrasse 6-8 D-84137 Vilsbiburg				Blatt 1 von 1		sheet 1 from 1

## >>> wykaz części <<<

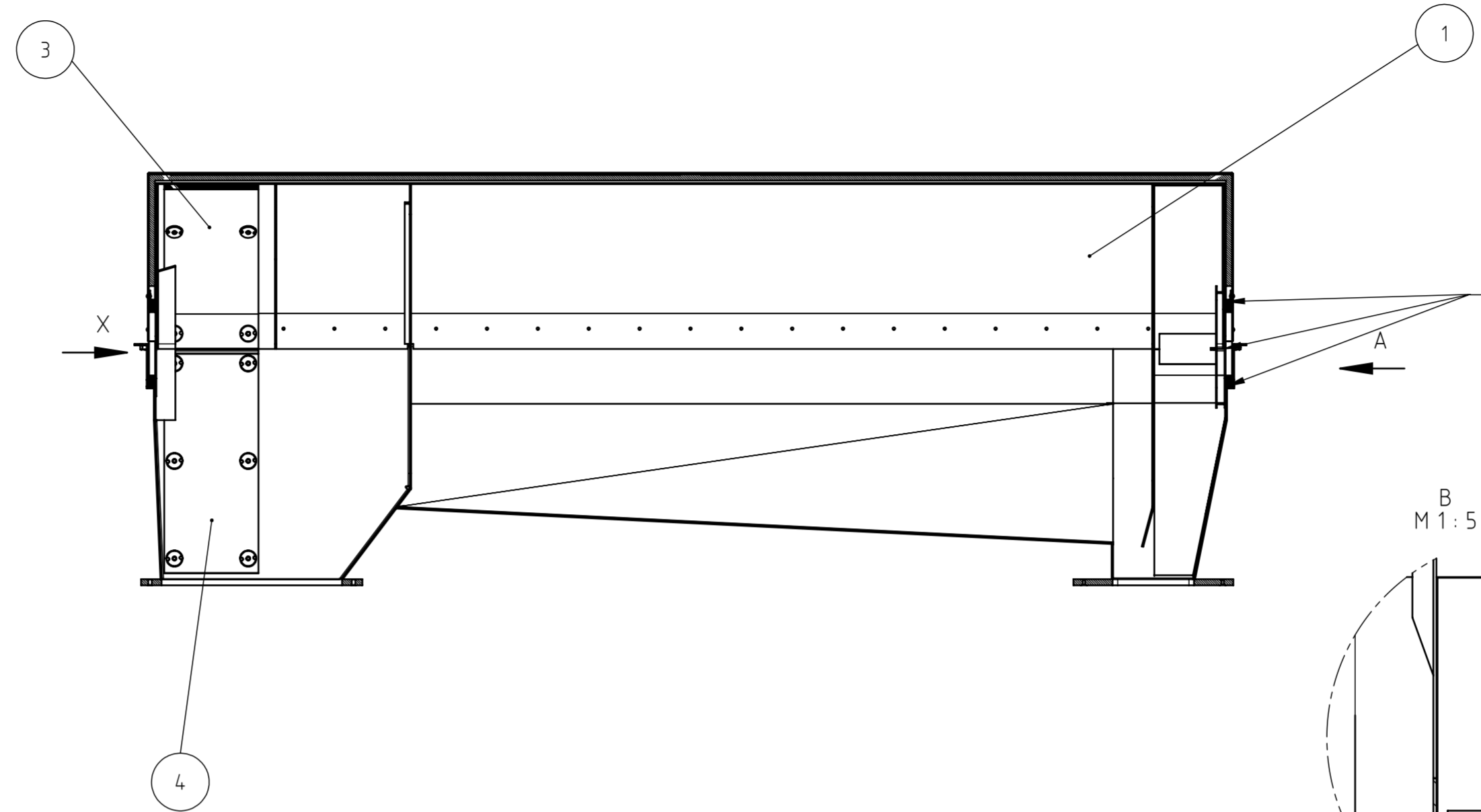
poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	2101.165.40		kompletne łożo rotora	E 2101.165.40
..1	2301.481.20-02	1 ST	łożo rotora	
..2	2632.155.00	1 ST	rura	ohne
..3	1025.510.00	1 ST	zacisk rurowy	
..4	0037.068.41	1 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..5	1065.003.11	4 ST	wydr.sprężyna gumowa	E 1065.003.11
..6	0011.015.54	4 ST	pierścień sprężynujący	
..7		4 ST	zaw.w wydrążonej spręż.gumow.	
..8		4 ST	zaw.w wydrążonej spręż.gumow.	
..9	0044.253.36	4 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..10	2307.126.00	2 ST	drenaż.zbiorn.zbierający	D 2307.126.00
..11	1226.016.00	4 ST	magnes	F 1226.016.00
..12	0045.008.41	4 ST	nakrętka sześciokątna	
..13	0038.040.41	7 ST	Wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym	
..14	0038.062.41	3 ST	Wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym	
..15	0038.054.41	2 ST	Wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym	
..16	1042.245.00	1 ST	tabliczka informacyjna	
..17	1634.080.00	1 ST	śruba gwintowana	
..18	1760.401.17	1 ST	izolator przepustowy końcówki	F 1760.401.17-01



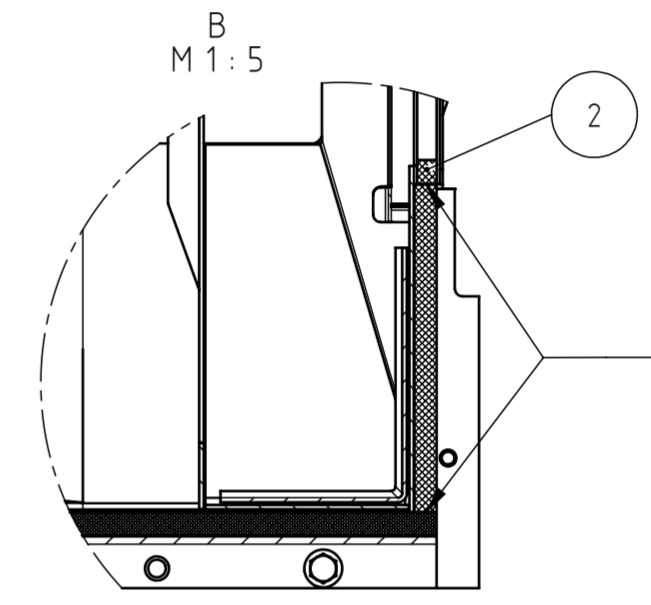
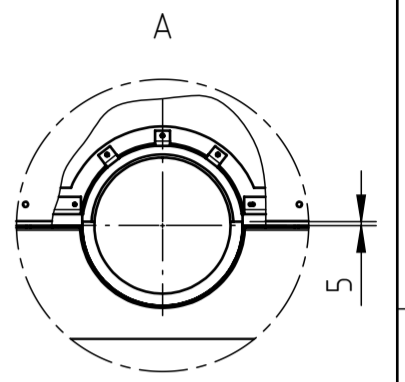
## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	1000.6281		całkowita obudowa	1000-6281
..1	1000.6283	1 ST	obudowa	1000-6283
..2	1064.033.00	6.000 MM	Guma porowata	
..3	2620.391.00	1 ST	zużycie tworzywa sztucznego	C 2620.391.00
..4	2620.392.00	2 ST	zużycie tworzywa sztucznego	E 2620.392.00
..5	2631.565.00	2 ST	Podpora blaszana	F 2631.565.00
..6	1033.003.41	22 ST	nakrętka talerzowa	F 1033.003.41
..7	0167.005.40	2 ST	sworzeń oporowy	
..8	0044.165.41	20 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..9	0101.006.41	20 ST	tarcza	
..10	1220.026.00	1 ST	klej	F 1220.026.00

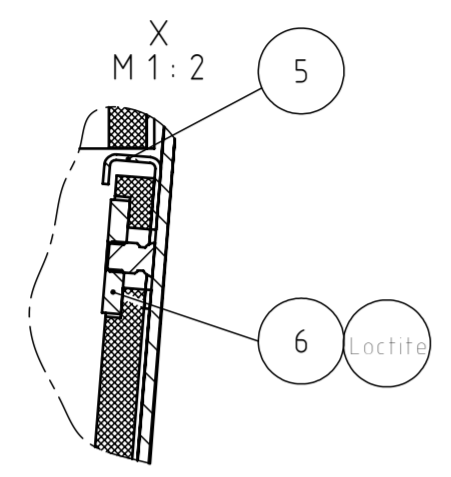
Maß		Passung	
∅8	H7	+0,015	8,015
		0	8



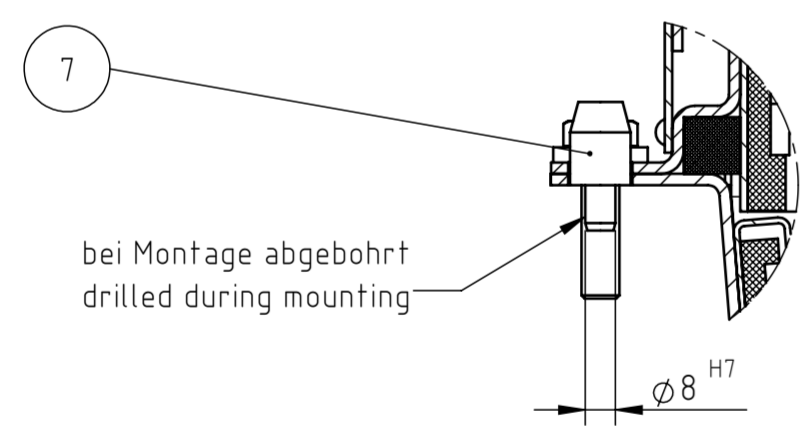
Kontaktflächen leicht gefettet  
contact surfaces slightly greased



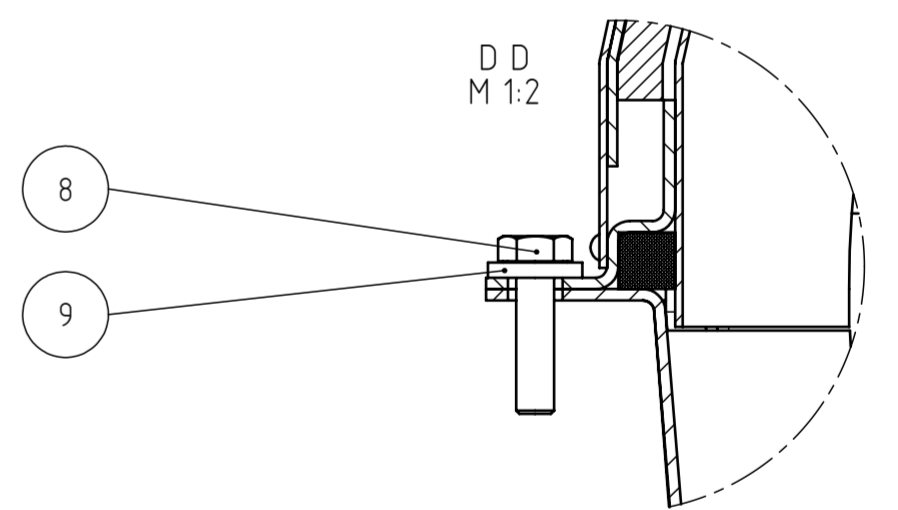
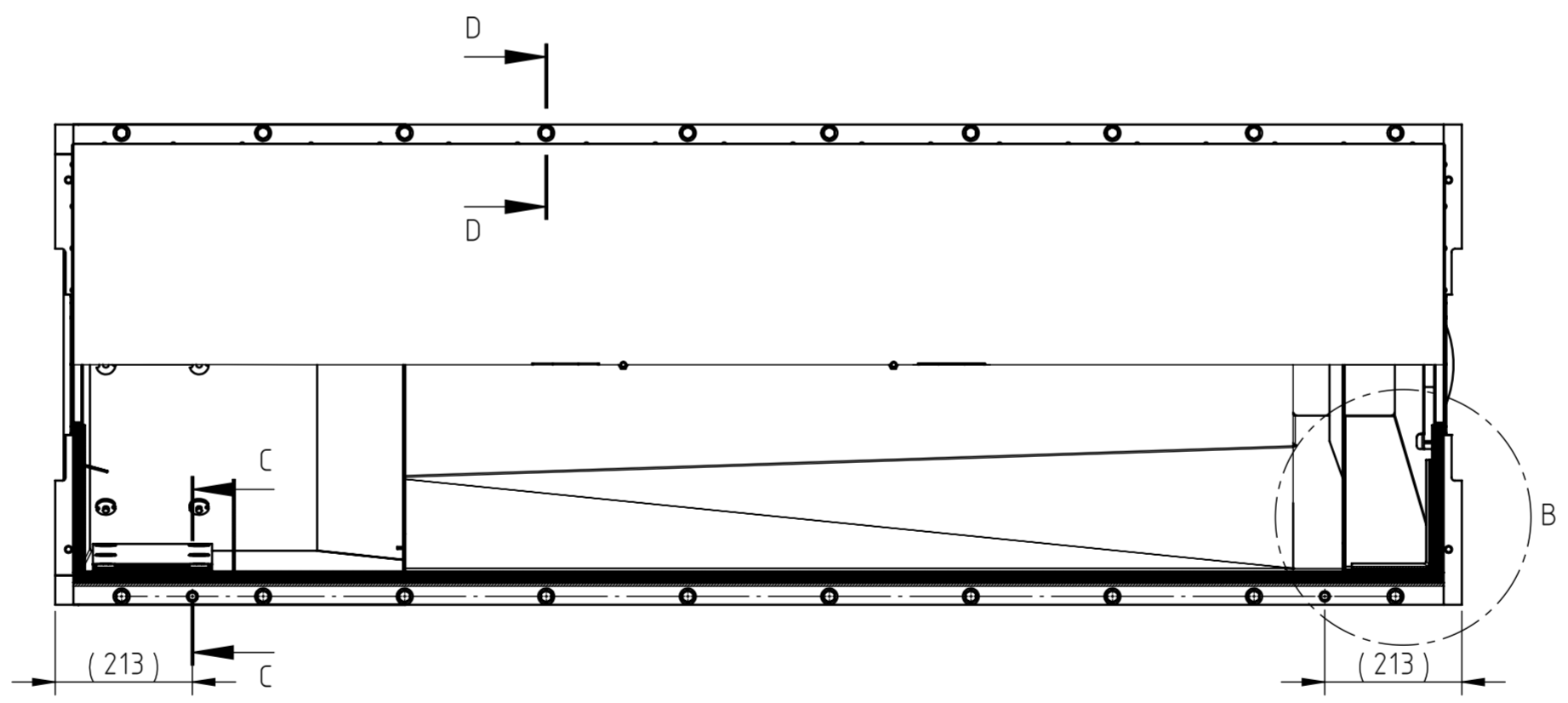
auf Stoß geklebt mit Pos. 10  
sticked on front end with Pos. 10



C C  
M 1:2



bei Montage abgebohrt  
drilled during mounting



Index	Änderung / revision	Datum	Bearb.	Gepr.	Status	GEPRÜFT
Werkstückkanten	DIN ISO 13715	ISO Methode E	1:10	marsch	Benennung / part designation	
workpiece edges					Gehäuse vollst. housing complete	
Freimaßtol. / general tol.	DIN ISO 2768-mK	Datum	Name			
Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten		Bearb.	21.09.2018	marsch		
Refer to protection notice ISO 16016		Gepr.	17.12.2018	2D		
Schweißkonstruktion / welded construction		 <b>Flottweg</b> Separation Technology Flottweg SE Industriestrasse 6-8 D-84137 Vilshing				
Schweißnähte nach DIN EN ISO 2553-A						
Schweißnähte nach DIN EN ISO 2553-A						
Schweißnähte nach DIN EN ISO 2553-A		Zeichn.-Nr.				
Schweißtoleranzen nach EN ISO 13920-AE		1000-6281				
welding seams as per		drawing no.				
welding tolerances		Blatt 1 von 1				
		sheet 1 from 1				

## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011833		kompletna przekładnia	C 2102.168.10-01
..1	0101.005.54	2 ST	tarcza	
..2	0044.132.36	2 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..3	1702.250.00	3 ST	Opaska do wiązania kabli odporna na UV	
..4	2302.708.00	1 ST	uchwyt	E 2302.708.00
..5	1078.551.00	2 ST	przewód giętki	
..6	100000011832	1 ST	włącznik pływakowy	
..7	0094.052.21	1 ST	pierścień uszczelniający	
..8	1104.269.41	2 ST	zakres nastawczy kątow.-przył.	F 1104.274.00
..9	1004.081.41	2 ST	proste jednośrubowe złącze	
..10	0044.104.36	4 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..11	0010.011.00	4 ST	tarcza	
..12	2307.038.30	1 ST	zbiornik wyrównawczy	D 2307.038.30
..13	1151.011.00	1 ST	śruba odpowietrzająca	
..14	1004.027.41	2 ST	proste jednośrubowe złącze	F 1004.026.00
..15	1147.012.10	1 ST	obieg przyłącza rurowego	E 1147.012.10
..16	2608.697.00	1 ST	tarcza	F 2608.697.00
..17	1012.186.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..18	1229.007.00	1 ST	zespół mocujący	
..19	0132.041.41	2 ST	Wkręt z łb stożk płaskim z gn sześciok	
..20	0038.071.41	4 ST	Wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym	
..21	1031.045.50-06	1 ST	przekładnia	D 1031.045.40
..22	0044.253.36	12 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..23	0037.085.36	1 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..24	2625.977.30	1 ST	pierścień zaciskowy	F 2625.977.30
..25	2627.239.20	1 ST	wspornik momentu obrotow.	D 2627.239.10
..26	0043.368.36	1 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..27	0045.010.50	2 ST	nakrętka sześciokątna	
..28	2627.268.00	2 ST	tarcza	F 2627.268.00
..29	1010.018.01	2 ST	MEGI-łożysko stożkowe	F 1010.018.01
..30	0044.108.36	4 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..31	0045.008.50	4 ST	nakrętka sześciokątna	
..32	0011.009.00	4 ST	pierścień sprężynujący	
..33	2627.800.00	1 ST	rura	F 2627.800.00
..34	0044.161.36	2 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..35	0101.006.54	2 ST	tarcza	
..36	2631.588.00	1 ST	kątownik trzymania	F 2631.588.00
..37	1042.992.00	2 ST	tabliczka informacyjna	F 1042.992.00
..38	0037.084.36	6 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..39	2302.746.10	1 ST	Pierścień	E 2302.746.10

## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011833		kompletna przekładnia	C 2102.168.10-01
..40	1012.143.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
..41	1151.020.00	1 ST	śruba odpowietrzająca	
..42	0072.017.41	1 ST	kątownik	
..43	1004.037.00	1 ST	proste jednośrubowe złącze	F 1004.034.00
..44	1078.557.00	1 ST	Złączka przyłącza	
..45	1078.558.00	1 ST	Gniazdo wtykowe	
..46	0034.029.41	1 ST	śruba zamykająca	
..47	0034.030.41	2 ST	śruba zamykająca	
..48	1212.237.60	2 ST	uszczelnienie	
..49	2307.133.00	1 ST	Odbieralnik oleju	C 2307.133.00
..50	0072.074.41	1 ST	kątownik	
..51	0073.031.41	1 ST	Podwójna złączka rurowa	
..52	0072.067.41	1 ST	kątownik	
..53	0037.422.36	4 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..54	1078.536.00	320 MM	Szlauch gumowy	
..55	1025.592.00	1 ST	zacisk rurowy	
..56	0037.068.36	1 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..57	1025.341.41	1 ST	Gwint zaciskowy	
..58	0037.067.36	1 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..59	1212.232.60	1 ST	uszczelnienie	
..60	1002.195.00	0,500 L	olej przekładni	





## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011834		kompletny napęd	D 2103.481.00
..1		1 ST	patrz wykaz części #xxx.xxx.xx	
..2	2631.574.10-03	1 ST	płyta silnika	D 2631.574.10
..3	2628.867.20	1 ST	pokrywa	D 2628.840.20
..4	0045.014.36	2 ST	nakrętka sześciokątna	
..5	0010.017.54	3 ST	tarcza	
..6	0044.622.36	1 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..7		1 ST	patrz tabela prędkości obrotów	
..8	2631.580.10	1 ST	płyta pośrednia	C 2631.580.10
..9	2631.413.00-02	1 ST	płyta silnika	E 2631.413.00
..10		1 ST	patrz wykaz części #xxx.xxx.xx	
..14	0044.134.36	2 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..15	0101.005.54	2 ST	tarcza	
..16	2627.620.00	1 ST	Drazek gwintowany	
..17	2631.415.00	1 ST	Kątownik wsporczy	F 2631.415.00
..18	0010.014.54	2 ST	tarcza	
..19	1010.016.00	2 ST	MEGI-pierścień buforowy	F 1010.005.00
..20	0168.006.40	2 ST	nakrętka sześciokątna	
..21	1010.055.00	2 ST	MEGI-pierścień buforowy	F 1010.052.00
..22	0010.013.00	13 ST	tarcza	
..23	0043.057.36	11 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..24	0102.010.54	12 ST	tarcza	
..25	0045.012.50	4 ST	nakrętka sześciokątna	
..26	0101.007.54	4 ST	tarcza	
..27	0047.066.36	4 ST	Sruba dwustronna,	
..28	1010.018.01	9 ST	MEGI-łożysko stożkowe	F 1010.018.01
..29	0045.014.36	4 ST	nakrętka sześciokątna	
..30	0101.009.54	4 ST	tarcza	
..31	0047.097.36	4 ST	Sruba dwustronna,	
..32	0044.130.36	2 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..33	0010.013.00	2 ST	tarcza	
..34	2623.909.00	2 ST	klocek dociskowy	F 2623.909.00
..35	0044.195.36	4 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..36	0010.015.54	4 ST	tarcza	
..37	1229.023.00	1 ST	tuleja zaciskowa	F 1229.016.00
..38	0047.366.36	4 ST	Sruba dwustronna,	
..39	0102.009.54	4 ST	tarcza	
..40	0045.011.50	8 ST	nakrętka sześciokątna	
..41	0101.006.54	6 ST	tarcza	
..42	2619.346.00	4 ST	Sruba dwustronna,	F 2619.346.00
..43	0101.004.54	18 ST	tarcza	
..44	0045.008.50	18 ST	nakrętka sześciokątna	

## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011834		kompletny napęd	D 2103.481.00
..45	0044.110.36	18 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..46	0045.010.50	9 ST	nakrętka sześciokątna	
..47	0101.005.54	9 ST	tarcza	
..48	1229.016.00	1 ST	tuleja zaciskowa	F 1229.016.00
..51	0045.012.50	4 ST	nakrętka sześciokątna	
..52	0101.007.54	4 ST	tarcza	



## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	2108.134.10		kompl.osłona pasa napędowego	D 2108.134.00
..1	2308.152.10	1 ST	osłona pasa napędowego	F 2308.152.10
..2	2915.291.00	3 ST	kątownik trzymania	E 2915.291.00
..3	0037.083.36	6 ST	Śruba z łbem walc. z gn. sześciokątnym	
..4	0043.054.36	6 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..5	0011.010.36	6 ST	pierścień sprężynujący	
..6	1010.018.00	6 ST	MEGI-łożysko stożkowe	F 1010.018.00
..7	0044.106.36	12 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..8	0101.004.54	12 ST	tarcza	
..9	0011.009.00	12 ST	pierścień sprężynujący	
..10	0045.008.50	12 ST	nakrętka sześciokątna	
..11	1010.064.00	3 ST	absorber MEGI	F 1010.064.00
..12	0045.008.50	3 ST	nakrętka sześciokątna	
..13	0101.004.54	3 ST	tarcza	
..14	1226.022.00	3 ST	tuleja	F 1226.019.00
..15	1226.023.00	3 ST	sprężyna	F 1226.019.00
..16	1226.024.00	3 ST	wkręt	F 1226.019.00
..17	1226.012.00	3 ST	Pierscien osadczy	F 1226.011.00
..18	0019.008.41	12 ST	nakrętka sześciokątna	



## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011835		napęd pasowy bębna	E 325.40XX.04
..1	2629.419.00	1 ST	tarcza pasa klinowego	D 2629.375.00
..2	2607.898.00	1 ST	tarcza pasa klinowego	D 2607.898.00
..3	0096.062.01	3 ST	pas klinowy	
..4	1042.080.00	1 ST	strzałka kierunku obrotu	F 1042.080.00
..5	0056.019.54	2 ST	półokrągłe nitokołki	

## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011836		napę pasowy ślimaka	E 325.4021.04
..4	1042.080.00	1 ST	strzałka kierunku obrotu	F 1042.080.00
..5	0056.019.54	2 ST	półokrągłe nitokołki	
..6	2629.421.00	1 ST	tarcza pasa klinowego	F 2629.421.00
..7	2607.851.20	1 ST	tarcza pasa klinowego	D 2607.851.20
..8	0096.004.01	2 ST	pas klinowy	





## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	2342.087.10		system RECUVANE® - kompletny	E 2311.799.30
..1	2342.088.00	1,0 SAT	system RECUVANE®	Keine Zeichnung
..2	2608.984.00	8 ST	krzywka mimośrodowa	F 2608.984.00
..3	0037.081.41	8 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..4	0038.047.41	8 ST	Wkręt bez łba z gniazdem sześciokątnym	



## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011839		Miernik prędkości obrotowej	E 2129.471.00
..1	100000011837	1 ST	czujnik bezdotykowy	
..2	0010.013.00	4 ST	tarcza	
..3	0044.132.36	4 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..4	2329.143.00	1 ST	nośnik czujnika	E 2329.143.00
..5	100000011838	1 ST	czujnik bezdotykowy	
..6	2611.464.00	4 ST	rura dystansowa	F 2611.464.00
..7		1 ST	nie montuje się	
..8		1 ST	nie montuje się	
..9	0037.110.36	4 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
..10	1702.250.00	1 ST	Opaska do wiązania kabli odporna na UV	



## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011840		Układ kontroli temperatury łożysk	F 2129.182.00-01
..1	1140.008.20	2 ST	Termometr oporowy	F 1140.008.10

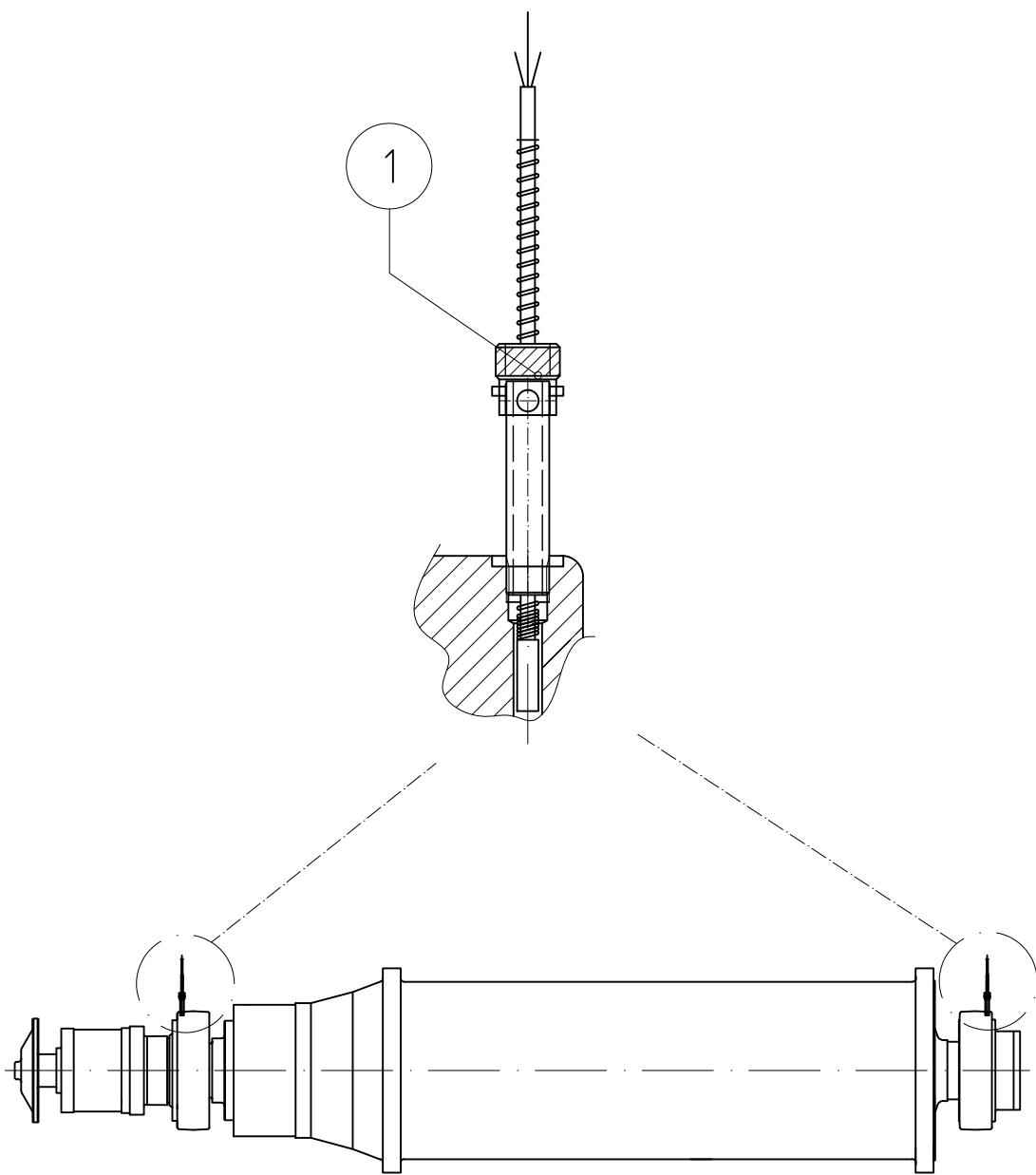
4 3 2 1

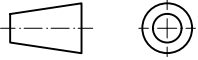

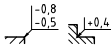
D

C

B

A



p					 ISO Methode E	Schweisskonstruktion Schweißnahte nach EN 22553 Schweißtoleranzen EN ISO 13920-AE	
o							
n					Werkstückkanten DIN 6784 		
m					Freimaßtoleranzen DIN ISO 2768-mK		
l							
k							
i							
h							
g							
f							
e							
d							
c							
b							
a							
Ausgabe	Änderung	Datum	Bearb. Name	Gepr. Name	Entst. aus.:	Ersatz f.:	
						Ersetzt d.:	
Flottweg SE Industriestraße 6-8 D-84137 Vilsbiburg						Benennung Verbindliche Flottweg-Werknorm Lagertemperaturüberwachung bearing temperature control	
Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten						Zeichn.-Nr. F 2129.182.00-01	Maßstab 1:2

## >>> wykaz części <<<

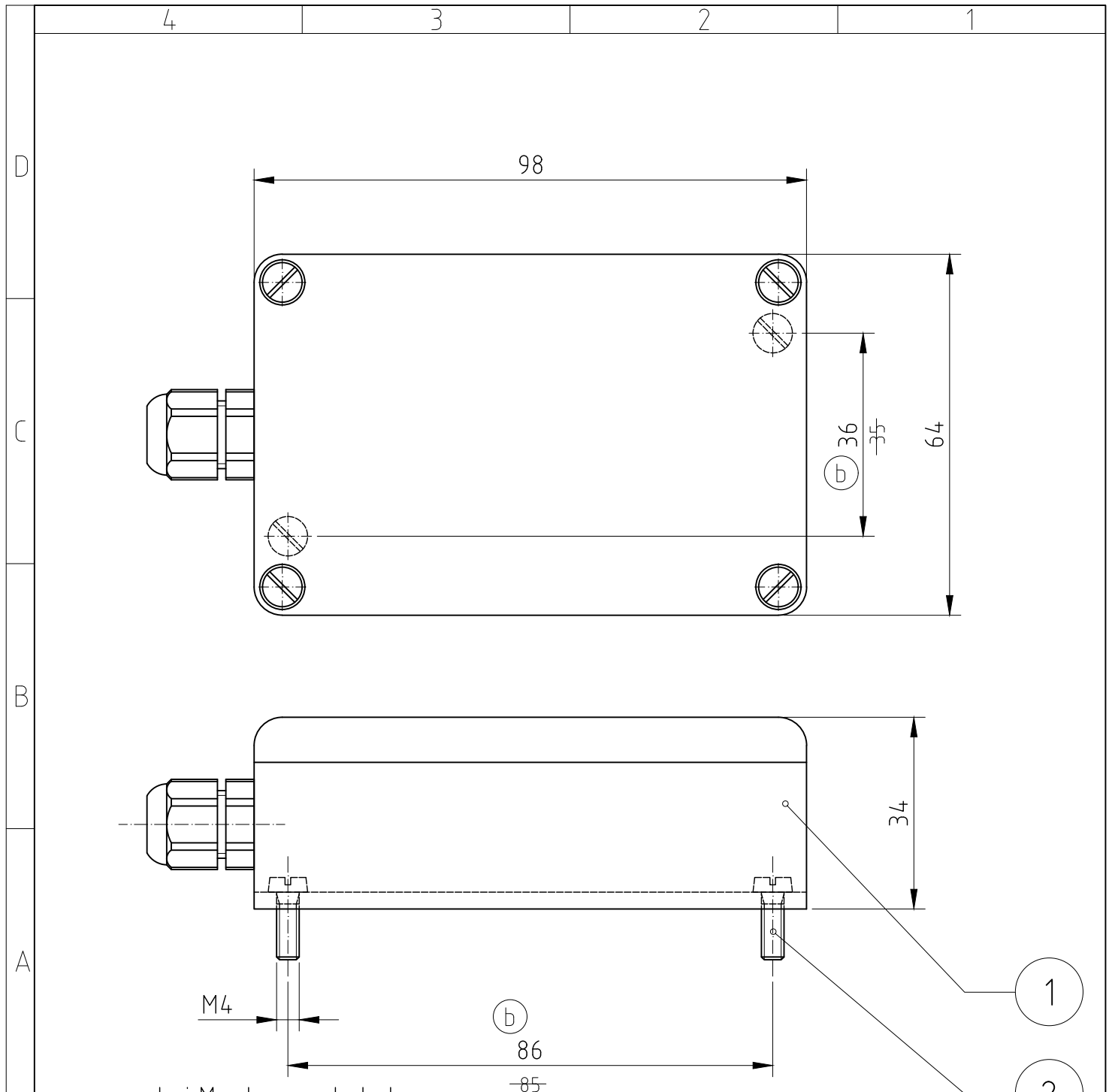
poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	2301.484.01		kompletny kompensator	D 2301.484.00
..1	2920.237.01	1 ST	kompensator	E 2920.237.00
..2	0044.164.41	14 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..3	1019.015.63	2,500 M	uszczelka płaska	F 1019.010.63
..4	2627.621.00	1 ST	kołnierz luźny	F 2627.621.00
..5	2301.485.00	1 ST	płyta odbojowa	E 2301.485.00
..6	0102.009.41	14 ST	tarcza	
..7	2627.525.10	1 ST	kołnierz luźny	F 2627.525.10





## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011841		urządzenie nadz.drgania	F 2129.290.00
..1	1021.091.20	1 ST	czujnik drgań	F 1021.091.20
..2	0004.137.41	2 ST	wkręt z łbem walcowym z rowkiem	
..3		1 ST	Plan sytacyjny	

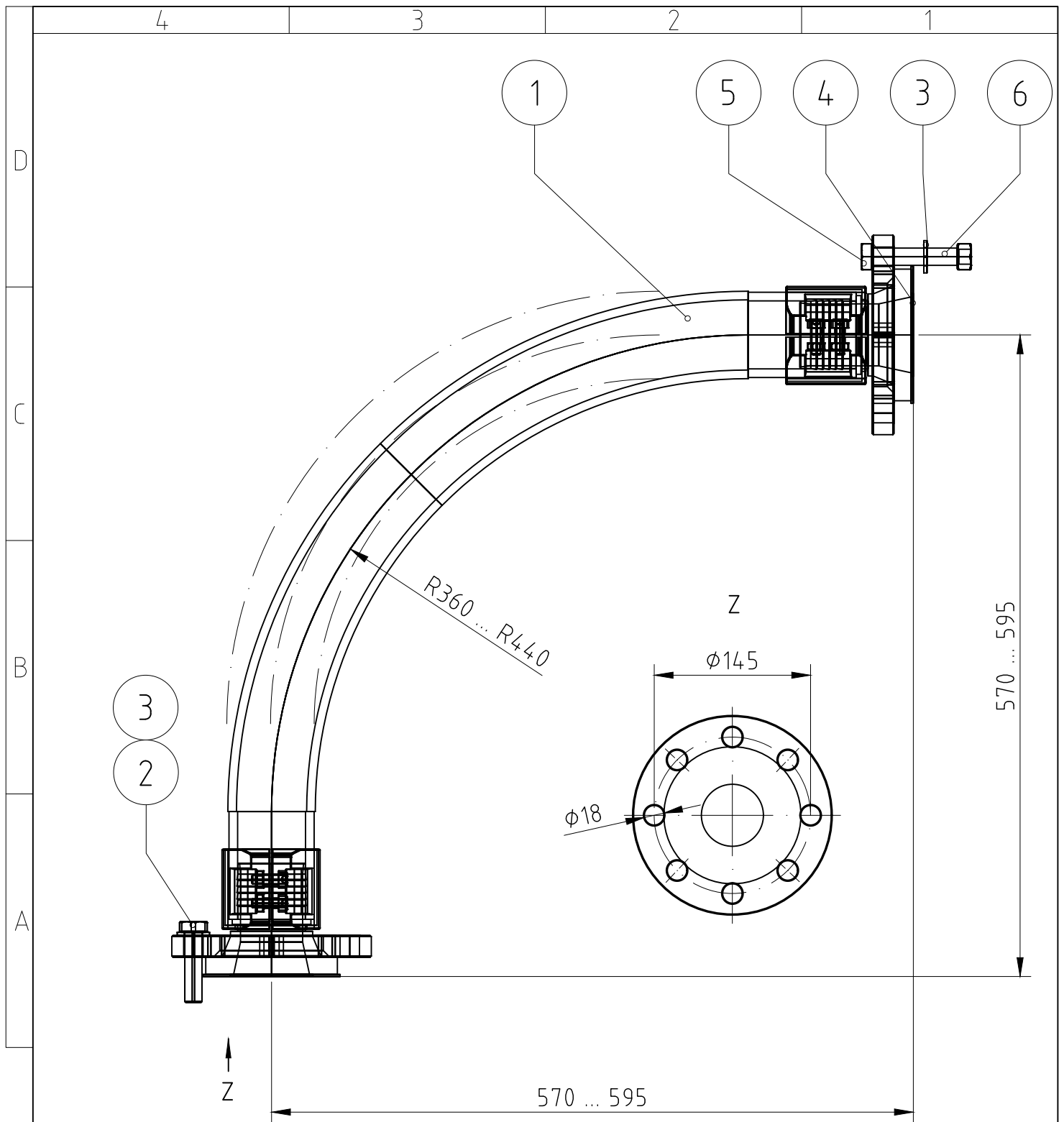


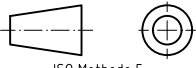

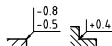

bei Montage gebohrt  
drilled during mounting

p											Schweisskonstruktion
o											Schweißnahte nach EN 22553
n											Schweisstoleranzen EN ISO 13920-AE
m									Werkstückkanten DIN 6784		
l									Freimaßtoleranzen ISO 2768-mK		
k											
i									Datum	Name	Verbindliche Flottweg-Werknorm
h									Bearb.	29.09.2009	Pf
g									Gepr.	01.10.2009	Hie
f									Norm.		
e											Benennung
d											
c									Flottweg SE		Schwingungüberwachungsanlage vibration control plant
b	2 x Maß berichtigt	06.05.2010	Pf	Hie				Industriestraße 6-8 D-84137 Vilsbiburg		Zeichn.-Nr.	
a	Z-3754	29.09.2009	Pf	Hie				Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten		F 2129.290.00	Maßstab
Ausgabe	Änderung	Datum	Bearb.	Gepr.	Name	Entst. aus.:			Ersatz f.:		1:1
									Ersetzt d.:		

## >>> wykaz części <<<

<b>poz.</b>	<b>numer części</b>		<b>oznaczenie</b>	<b>rysunek numer</b>
	2140.024.00		kompletny kompensator	F 2140.024.00
..1	1085.249.00	1 ST	kompensator elastyczny	F 1085.246.00
..2	0043.129.41	4 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..3	0010.017.41	20 ST	tarcza	
..4	0071.128.57	2 ST	uszczelka płaska	
..5	0043.132.41	8 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..6	0045.014.41	8 ST	nakrętka sześciokątna	



p					 ISO Methode E	<b>Schweisskonstruktion</b> Schweißnahte nach EN 22553 Schweißtoleranzen EN ISO 13920-AE	
o							
n							
m					Werkstückkanten DIN 6784	 $\begin{matrix} -0.8 \\ -0.5 \end{matrix}$ $1+0.4$	
l					Freimaßtoleranzen ISO 2768-mK		
k							
i					Datum	Name	Verbindliche Flottweg-Werksnormen
h					Bearb. 15.03.2012	Haa	Anford.-stufe
g					Gepr. 25.09.2012	Hie	Benennung
f					Norm.		Kompensator vollst. compensator compl. DN65
e							
d					 Flottweg SE Industriestraße 6-8 D-84137 Vilsbiburg		Zeichn.-Nr.
c							
b					Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten		Maßstab
a							1:5
Ausgabe	Änderung	Datum	Bearb. Name	Gepr. Name	Entst. aus.:	Ersatz f.:	Ersetzt d.:

## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	2140.003.01-01		kompletny kompensator	F 2140.003.01-01
..1	1508.793.10-05	1 ST	Kompensator gumowy	F 1508.017.00
..2	0043.169.41	8 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	
..3	0010.019.41	24 ST	tarcza	
..4	0045.016.41	8 ST	nakrętka sześciokątna	
..5	0044.309.41	8 ST	wkręt z łbem sześciokątnym	

4

3

2

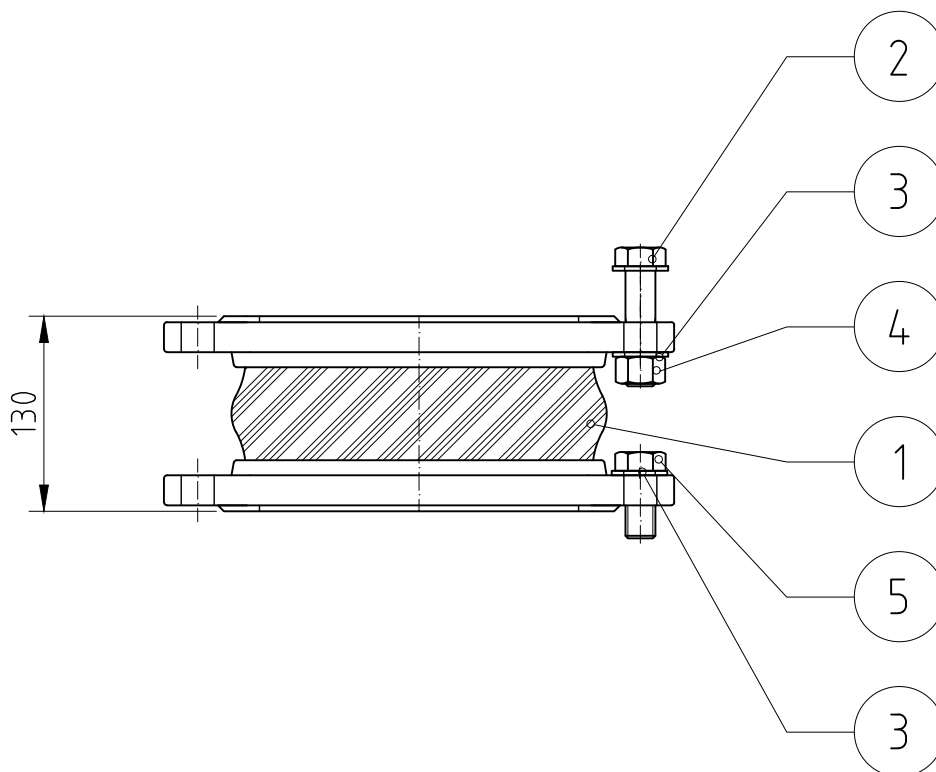
1

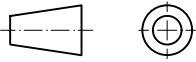

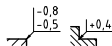

D

C

B

A

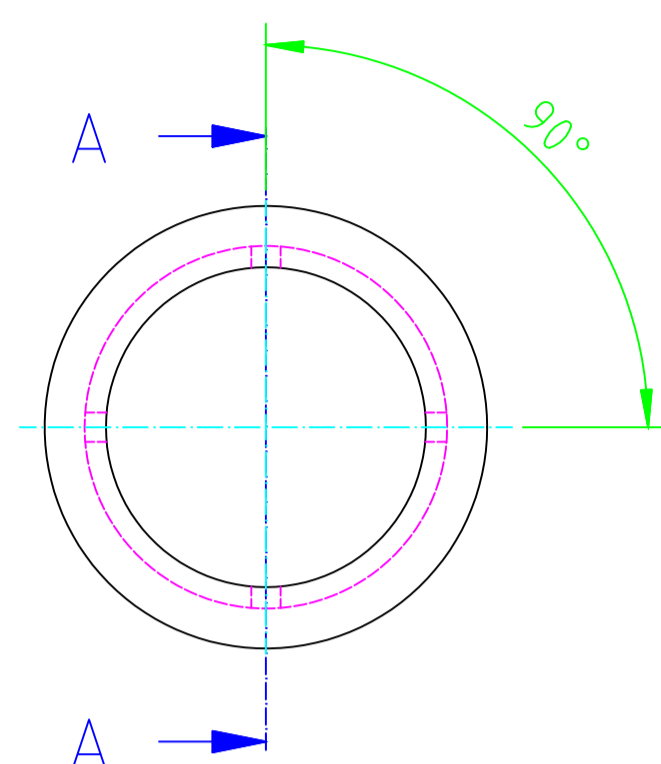


p					 ISO Methode E	Schweißkonstruktion Schweißnahte nach EN 22553 Schweißstoleranzen EN ISO 13920-AE			
o									
n									
m					Werkstückkanten DIN 6784	 $\sqrt{0.8}$ $\sqrt{0.5}$			
l					Freimaßtoleranzen ISO 2768-mK				
k									
i					Datum	Name	Verbindliche Flottweg-Werksnorm Benennung Kompensator vollst. compensator compl. DN200		
h					Bearb.	10.04.2013		Haa	
g					Gepr.	12.04.2013		Hie	
f					Norm.				
e					 Flottweg SE Industriestraße 6-8 D-84137 Vilsbiburg		Zeichn.-Nr. F 2140.003.01-01		
d								Maßstab 1:5	
c									
b									
a				Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten					
Ausgabe	Änderung	Datum	Bearb. Name	Gepr. Name	Entst. aus:	2140.003.00-01	Ersatz f.:		
							Ersetzt d.:		

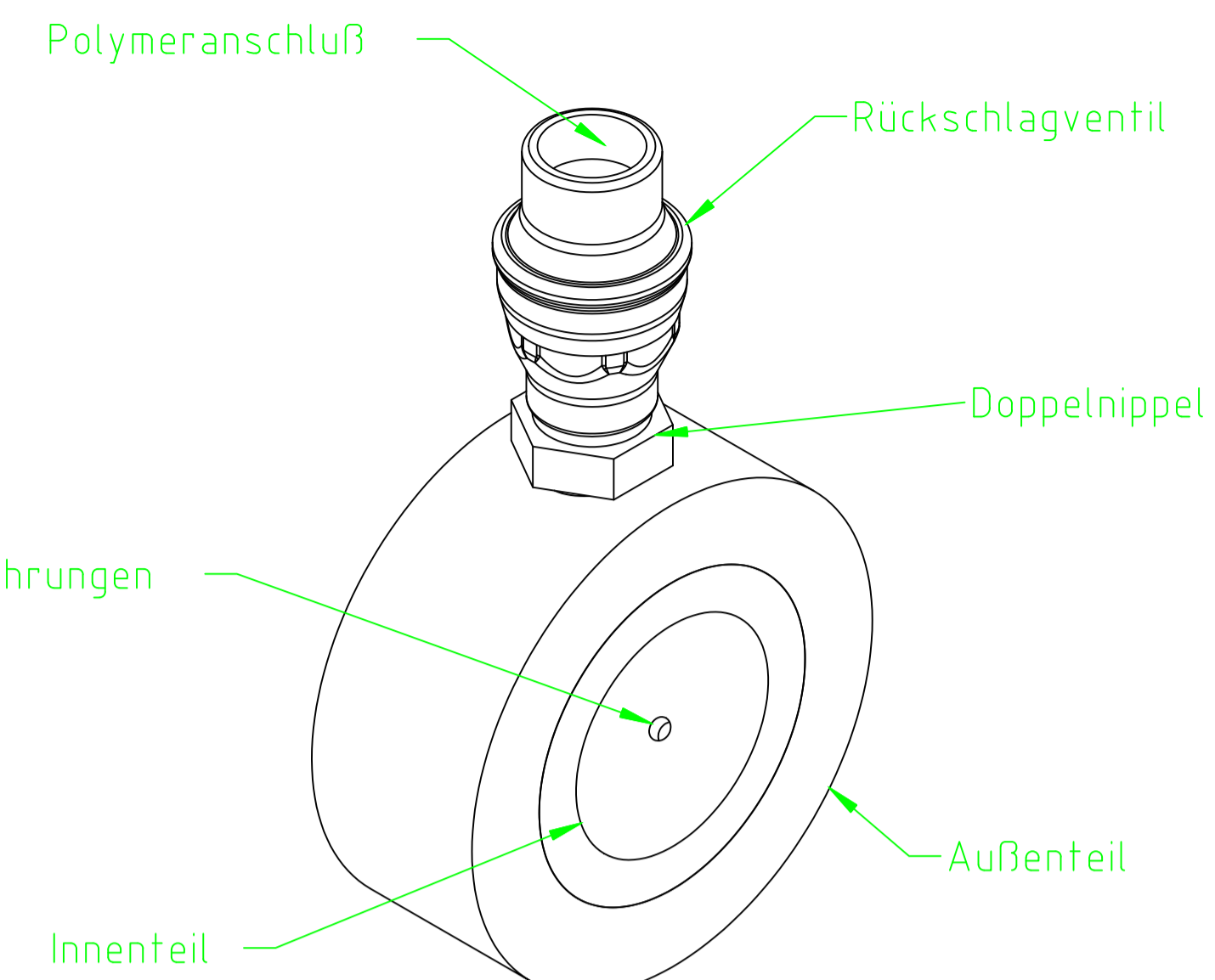
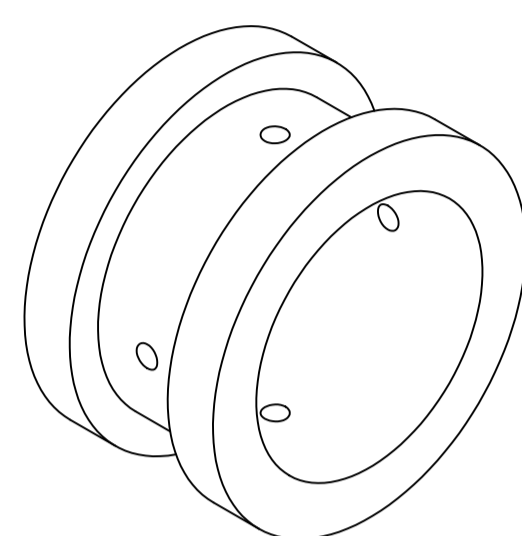
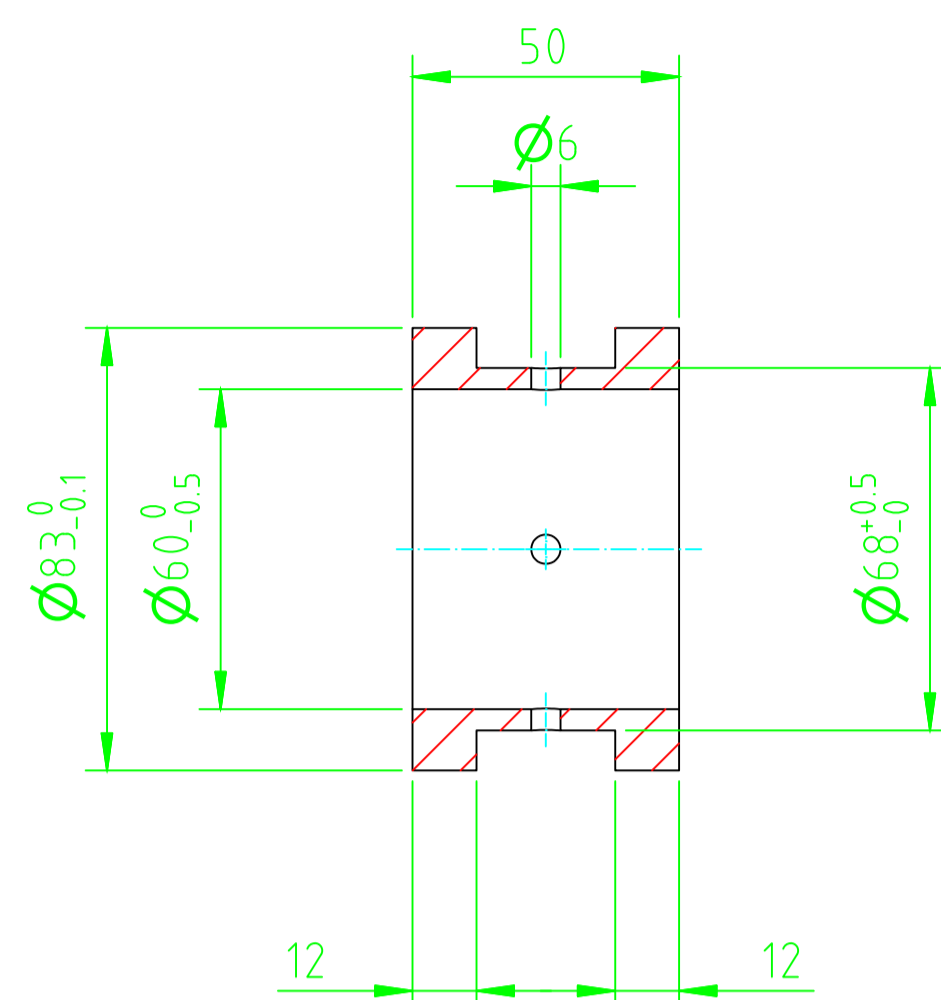
## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	1000.5580		Impfring vollst.	1000-5580
..1	1000.8098	0,062 M	Rundmaterial	
..2	1000.8095	0,062 M	Rundmaterial	
..3	0072.451.41	1 ST	złączka podwójna bez względu na sześciok	
..4	1506.271.00	1 ST	Uniwersalny zawór zwrotny	

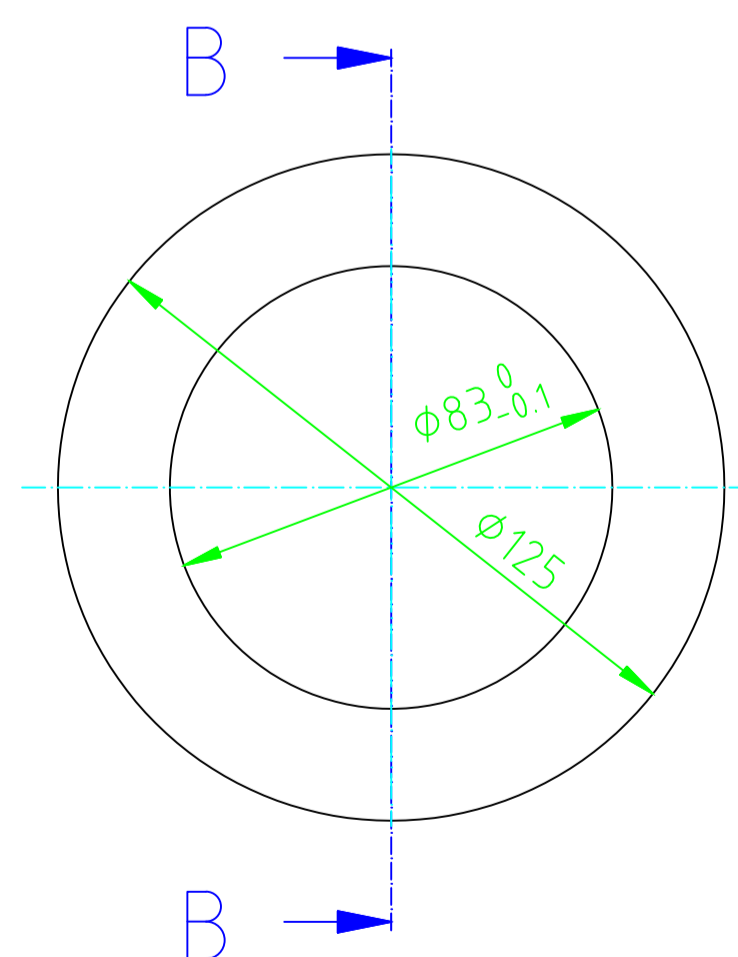
### Impfring - Innenteil



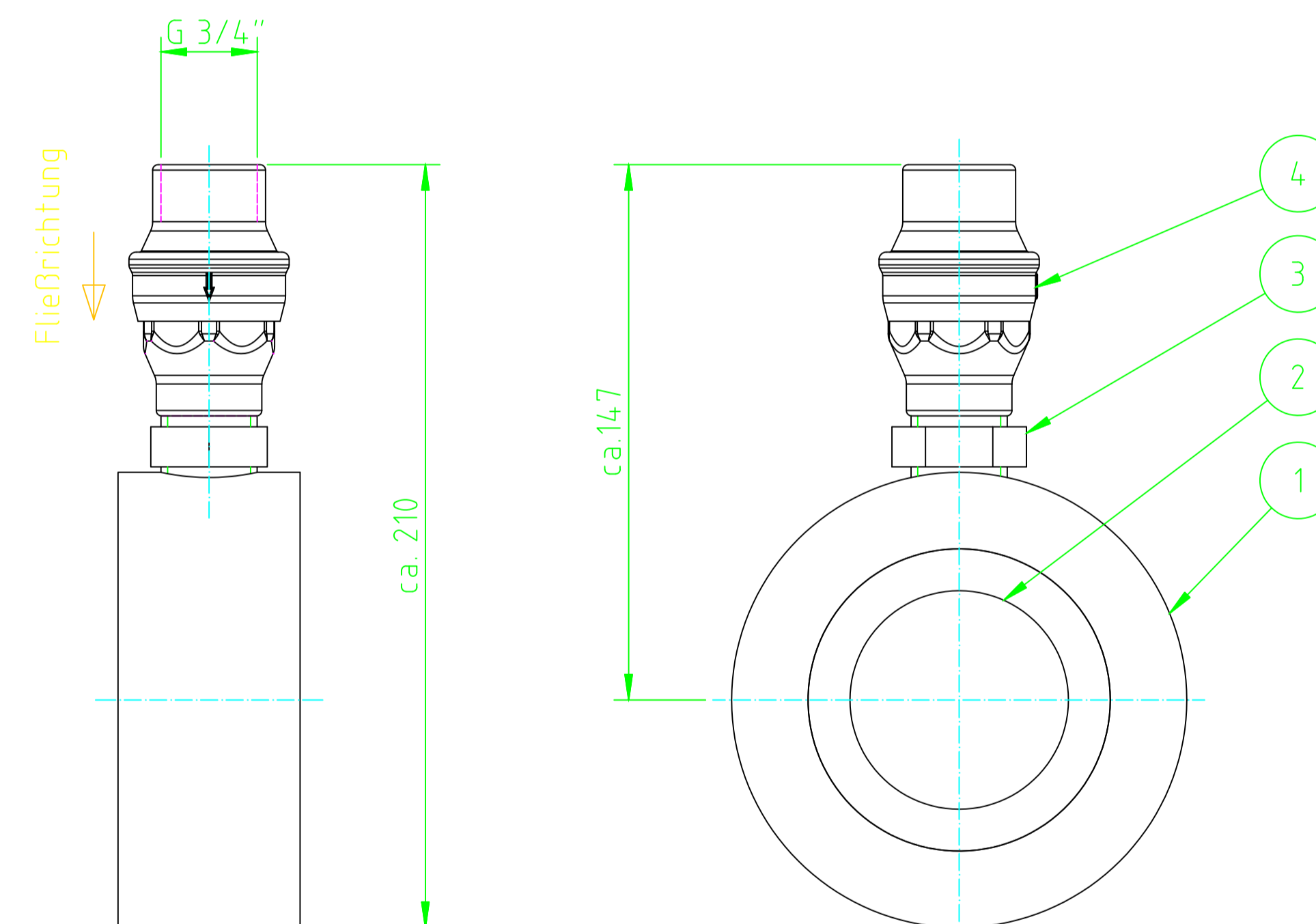
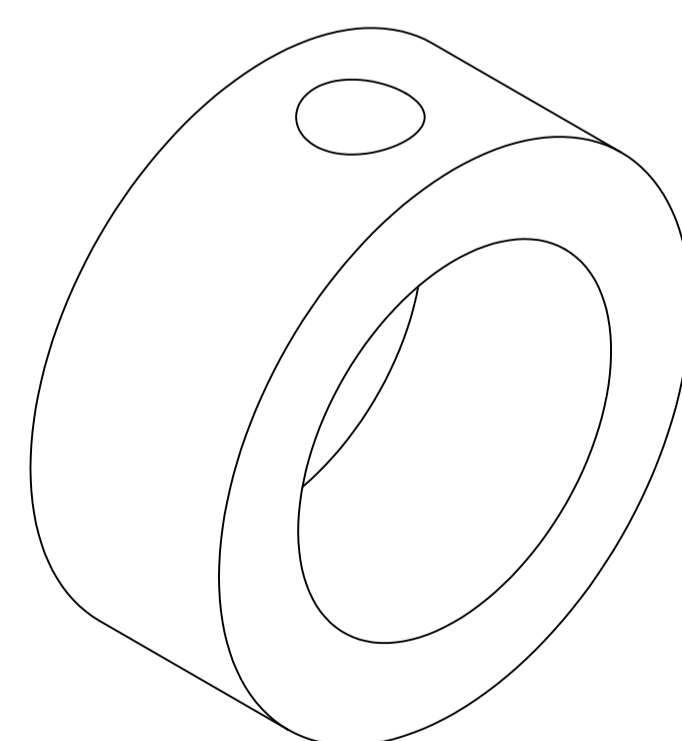
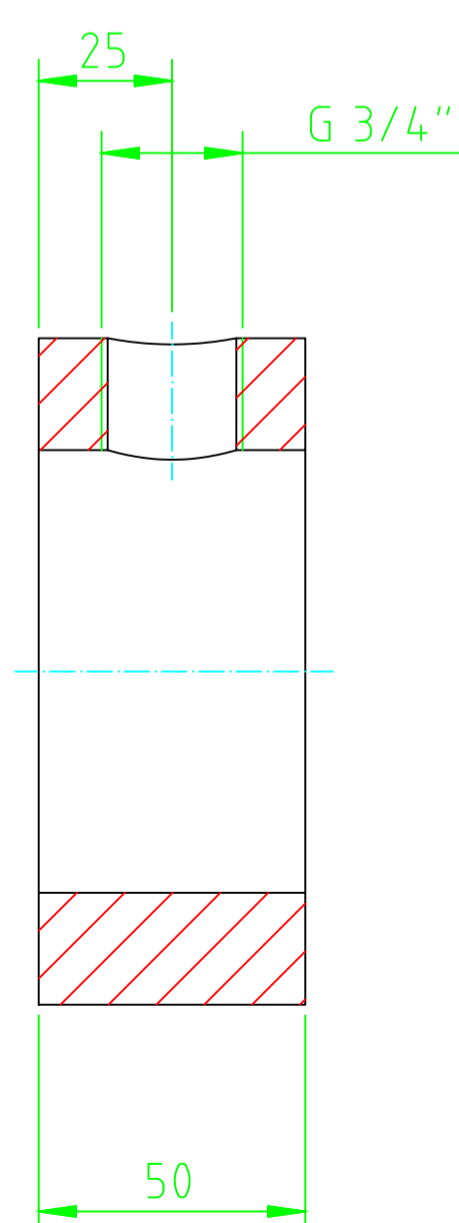
### Schnitt A-A



### Impfring - Außenteil



### Schnitt B-B



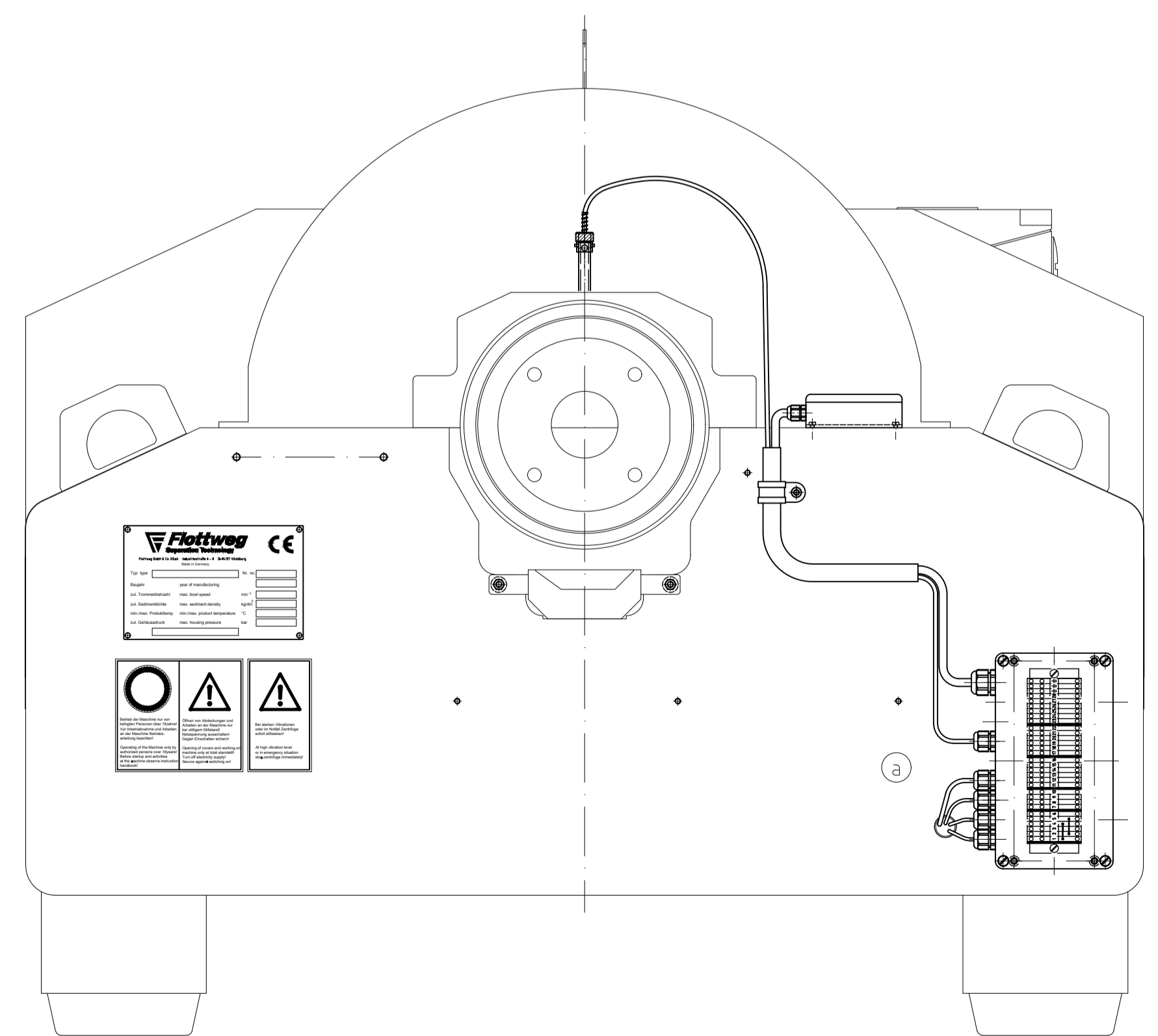
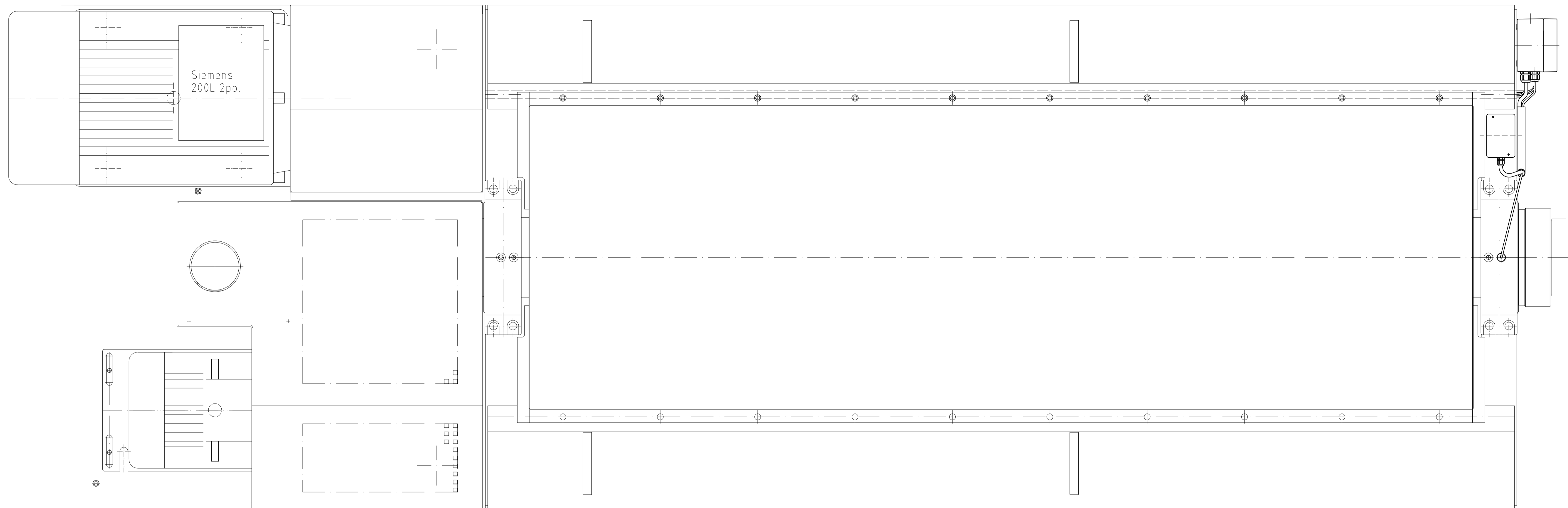
Pos.	Stck.	Teilnummer	Benennung	Abmessung	Sachnr./Norm./Lief.	Werkstoff
4	1	1506.271.00	Univers.-Rückschlagventil	G 3/4" (MR 330024) PN16		Generisch
3	1	0072.451.41	6-Kt.-Doppelnippel	R; 3/4"		-
2	60 mm	1000-8095	Impfring - Innenteil	DN65; G 3/4"		Generisch
1	60 mm	1000-8098	Impfring - Außenteil	DN65; G 3/4"		Generisch

p				CAD Inventor ISO Methode E	
o				Freimaßtoleranzen ISO 2768-CL	
n				Datum Name	
m				Bearb. 12.11.2018 MAI	
l				Gepr. 12.11.2018 sal	
k				Norm.	
i				Benennung	
h				Impfring	
g				DN65; G 3/4"	
f				Zeichn.-Nr.	
e				1000-5580	
d				Maßstab	
c				1:2	
b				Ersatz f.:	
a				Ersetzt d.:	
Ausgabe	Änderung	Datum	Rech. Gepr. Name	Entst. aus:	



## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	100000011843		Okablowanie Dekantera	C 2138.255.10
..10	1713.230.00	1 ST	obudowa zaciskowa	D 1713.230.00
..34	1704.183.00	1 ST	łącznik poprzeczny	
..35	1704.184.00	2 ST	łącznik poprzeczny	
..36	1721.108.00	0,500 ST	ozn.tabl.dla szeregow.zacis.	
..37	1721.188.00	0,100 ST	ozn.tabl.dla szeregow.zacis.	
..40	1717.180.00	5 ST	kablowe złącze śrubowe	F 1717.180.00
..42	1717.181.00	1 ST	kablowe złącze śrubowe	F 1717.180.00
..44	1717.182.00	1 ST	kablowe złącze śrubowe	F 1717.180.00
..46	1717.183.00	1 ST	kablowe złącze śrubowe	F 1717.180.00
..47	1717.184.00	1 ST	kablowe złącze śrubowe	F 1717.180.00
..48	1702.193.00	2 ST	Pojedyncza żyła PCW	
..52	1717.220.00	1 ST	zaślepki	
..54	1717.221.00	2 ST	zaślepki	
..55	1717.222.00	1 ST	zaślepki	
..56	1717.223.00	1 ST	zaślepki	
..58	1717.224.00	1 ST	zaślepki	
..121	1025.165.41	6 ST	zacisk rurowy	
..122	1025.248.00	4 ST	zacisk rurowy	F 1025.248.00
..135	2612.860.00	1 ST	kształtka rurowa	Keine Zeichnung
..160	1702.250.00	10 ST	Opaska do wiazania kabli odporna na UV	
..164	1716.152.00	3.000 MM	Wąż ochronny	
..165	1716.153.00	1.000 MM	Wąż ochronny	
..180	1721.506.00-01	1 ST	tarcza grawerowana	
..201	100000011842	1 ST	nalepka układu połączeń	



ISO Methode E	Schweißstruktur	Schweißnaht nach EN 22553	Schweißtoleranzen EN ISO 13920-AE
Werkstückarten DIN 6794	Freialtkanten ISO 2768-mK		
Bearb. 23.06.2010	Prüf. Rd	Verbindliche Flottweg-Werknorm	
Gepr. 29.06.2010	He	Bezeichnung	
Norm		Verkabelung	
		Wiring	
		C4E, Schwingung ESW-Mini-C-001	
1 x angepasst 11.10.2012	Prüf. He	Flottweg AG	Zechen-nr.
2-3849	Prüf. He	Industriezentrale AG, 724437 Vöhlbüding	C 2138.255.10
Änderung	Datum	Erstellt von	Ersetzt f.
		Name	Ersetzt d.

## >>> wykaz części <<<

poz.	numer części		oznaczenie	rysunek numer
	1031.045.50-06		przekładnia	D 1031.045.40
...1	1031.045.41-01	1 ST	Wał napędowy	E 1031.045.41-99
...2	1031.581.24-99	1 ST	Pokrywa obudowy	F 1031.581.24-99
...3	1031.512.00-02	6 ST	Koło obiegowe	F 1031.512.00-02
...4	0037.098.36	8 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6	
...5	1031.045.45-01	1 ST	Przekładnia planetarna	E 1031.045.45-99
...6	1031.516.00-01	1 ST	Ośłona koła o uzębieniu wewn.	C 1031.516.00-01
...7	1014.027.00	2 ST	łożysko kulkowe zwykłe	
...8	1012.202.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.	
...9	1016.515.00	1 ST	Pierscien osadczy	
...10	1031.517.00	1 ST	pokrywa	F 1031.517.00
...11	1016.516.00	1 ST	Pierscien osadczy	
...12	1212.027.00	1 ST	pierścień uszczelniający	
...13	1031.045.44-01	1 ST	Przekładnia planetarna	E 1031.045.44-99
...14	1002.195.00	4,500 L	olej przekładni	
...15	1031.483.00	4 ST	śruba zamykająca	F 1031.483.00
...16	1031.511.00-01	1 ST	Koło o uzębieniu wewnętrzym	E 1031.511.00-01
...17	1031.523.10	1 ST	Tarcza osiowa	F 1031.523.10
...18	1016.479.00	1 ST	Pierscien osadczy	
...19		1 ST	Rysunek montażu	
...20		1 ST	Oznaczenie lakieru	
...500	1206.966.00	0,500 ST	kompletne lakierowanie	
...501		1 ST	Ośłona górn.pow. Dekantera	
...502		1 ST	spiralne mom.dokręcaj.	
...503		1 ST	Instrukcja do zasilania przekładni FW	
...504		1 ST	Unikanie błędów w obejściu przekładni FW	



## >>> ZALECANE CZĘŚCI ZAMIEN. <<<

numer czesci		oznaczenie	
<b>200030956</b>			
<b>..10</b>	<b>100000011831</b>		<b>kompletny rotor</b>
..3	1005.101.40	1,0 SAT	pierś.tł.wielowarstwowy
..6	1014.060.03	1 ST	łożysko walcowe
..10	2619.016.10	10 ST	wkręt z łbem stożk.płaskim
..11	1148.001.00	10 ST	zgarniak stop twardy
..12	1012.108.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
<b>..14</b>	<b>1212.773.03</b>		<b>Pierscien slizgowy</b>
...1	1212.773.02	1,0 SAT	Pierscien slizgowy
...2	1012.679.62	2 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..21	1012.218.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..23	1014.034.01-01	1 ST	łożysko kulkowe zwykłe
..25	1012.685.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..27	1012.381.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..32	1014.039.01-04	1 ST	łożysko kulkowe zwykłe
..38	1019.300.00	377 MM	pierścień prowadzący
..40	1005.117.40	1,0 SAT	pierś.tł.wielowarstwowy
..41	1012.096.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..44	1005.102.01	1,0 SAT	pierś.tł.wielowarstwowy
..45	1012.145.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..46	1019.300.00	920 MM	pierścień prowadzący
..53	1012.257.60	2 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..55	1212.753.05	2,0 SAT	Pierscien slizgowy
..57	1012.100.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..62	1014.194.03	1 ST	łożysko kulkowe zwykłe
..64	1012.280.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..65	1005.102.01	0,5 SAT	pierś.tł.wielowarstwowy
<b>..75</b>	<b>2311.707.00</b>		<b>Listwa zgarniająca</b>
<b>..76</b>	<b>2311.448.00</b>		<b>Listwa zgarniająca</b>
..77	0037.068.41	12 ST	wk.z łb.walc.śr.z łb.o gn.6
<b>.40</b>	<b>1000.6281</b>		<b>całkowita obudowa</b>
..2	1064.033.00	6.000 MM	Guma porowata
<b>.50</b>	<b>100000011833</b>		<b>kompletna przekładnia</b>
<b>..15</b>	<b>1147.012.10</b>		<b>obieg przyłącza rurowego</b>
...2	1014.401.00	1 ST	łożysko kulkowe zwykłe
...3	1112.142.60	1 ST	uszczelnienie wału
...5	1014.402.00	1 ST	łożysko kulkowe zwykłe
...7	2627.387.10	1 ST	Rotor
...11	1012.530.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..17	1012.186.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
<b>..21</b>	<b>1031.045.50-06</b>		<b>przekładnia</b>
...1	1031.045.41-01		<b>Wał napędowy</b>

## >>> ZALECANE CZĘŚCI ZAMIEN. <<<

numer czesci		oznaczenie	
<b>200030956</b>			
....5	1031.668.00	1 ST	tuleja
....6	1014.013.00-02	1 ST	łożysko kulkowe zwykłe
....9	1031.510.10	1 ST	pokrywa
....11	1012.059.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
<b>....14</b>	<b>1031.490.10</b>	<b>Wał napędowy</b>	
....16	1112.117.62	1 ST	uszczelnienie wału
....17	1014.380.00	1 ST	łożysko walcowe
....19	1031.672.10	1 ST	pokrywa łożyska
....20	1012.076.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
....21	1112.147.62	1 ST	uszczelnienie wału
....22	1014.012.01	1 ST	łożysko kulkowe zwykłe
....24	1004.535.62	4 ST	Uszczelka typu EOLASTIC
....25	1012.460.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
...7	1014.027.00	2 ST	łożysko kulkowe zwykłe
...8	1012.202.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
...11	1016.516.00	1 ST	Pierscien osadczy
...12	1212.027.00	1 ST	pierścień uszczelniający
...14	1002.195.00	4,500 L	olej przekładni
...15	1031.483.00	4 ST	śruba zamykająca
<b>...400</b>	<b>SK01.254.00</b>	<b>Zestaw naprawczy do jarzma przekładni ob</b>	
...1	1012.398.62	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
...2	1031.789.00	1 ST	Verschleißring
...3	1212.924.60	1 ST	pierścień uszczelniający
...4	1031.788.00	1 ST	pokrywa
..40	1012.143.60	1 ST	pierś.uszcz.o przekr.okr.
..48	1212.237.60	2 ST	uszczelnienie
..59	1212.232.60	1 ST	uszczelnienie
..60	1002.195.00	0,500 L	olej przekładni
<b>..100</b>	<b>100000011835</b>	<b>napęd pasowy bębna</b>	
..3	0096.062.01	3 ST	pas klinowy
<b>..110</b>	<b>100000011836</b>	<b>napę pasowy ślimaka</b>	
..8	0096.004.01	2 ST	pas klinowy
..170	1002.195.00-02	1 ST	olej przekładni
<b>..1</b>	<b>100000011837</b>	<b>czujnik bezdotykowy</b>	
...1	1714.153.10	1 ST	czujnik bezdotykowy
<b>..5</b>	<b>100000011838</b>	<b>czujnik bezdotykowy</b>	
...1	1714.153.10	1 ST	czujnik bezdotykowy