	INSTALACJA I KONSERWACJA	KOD: IMO000890 (PI)	WYD.: 01
		Data: lipiec 2011	Strona z 1 14
TCB oraz TCB-HD		AUTOR: XVL	
		SPRAWDZIŁ: PPK - IUB	
		ZATWIERDZIŁ: IGM	

SPIS TREŚCI

0. CEL I ZAKRES
1. CZYNNOŚCI PRZYGOTOWAWCZE PRZED INSTALACJĄ
2. DEMONTAŻ
3. KOŁNIERZ BĘBNA KABLOWEGO PO STRONIE SPRZĘGŁA STAŁEGO
4. OBRÓBKA SKRAWANIEM OTWORU SPRZĘGŁA STAŁEGO
5. MONTAŻ SPRZĘGŁA STAŁEGO W WALE SKRZYNI BIEGÓW
6. MONTAŻ OSIOWY SPRZĘGŁA STAŁEGO. WYRÓWNIANIE KĄTOWE BĘBNA
7. DEMONTAŻ SPRZĘGŁA BĘBNOWEGO
8. ZALECANE SMARY
9. ZALECANA ILOŚĆ SMARU
10. ODSTĘPY MIĘDZYKONSERWACYJNE
11. URZĄDZENIA I PODNOSZENIE
12. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

0. CEL I ZAKRES

Niniejsza instrukcja dotyczy wszystkich standardowych bębnowych sprzęgła stałych zgodnych z katalogiem standardowym. Jeżeli rysunek zastosowanego sprzęgła stałego odnosi się do instrukcji innej niż IMO000890, to należy zastosować się tylko do instrukcji na rysunku.

U W A G A!

Sprawdzić, czy jest to najnowsza wersja instrukcji. W tym celu należy przejść do witryny JAURE: WWW.JAURE.COM.

1. CZYNNOŚCI PRZYGOTOWAWCZE PRZED INSTALACJĄ

Sprzęgła stałe należy przechowywać w atmosferze wolnej od korozji. Powierzchnie obrabiane skrawaniem, a zwłaszcza otwory, należy zawsze zabezpieczyć przed korozją.



ŚRODKI OSTROŻNOŚCI!

Jeżeli sprzęgło stałe ma być przechowywane przez okres dłuższy niż 6 miesięcy, to zaleca się wymontowanie uszczelek obudów ze sprzęgła i przechowanie ich w miejscu wolnym od ozonu.

U W A G A!

W razie instalacji piasty na wale, należy usunąć wszelkie zabezpieczenia antykorozyjne z otworów.

U W A G A!

Zawsze używać odpowiednich osłon, aby uniknąć wypadków i zapewnić zgodność z obowiązującymi przepisami bhp.

U W A G A!

Przed instalacją sprzęgła stałego oraz w trakcie jego eksploatacji, należy bezwzględnie zabezpieczyć sprzęgło przed uszkodzeniami.

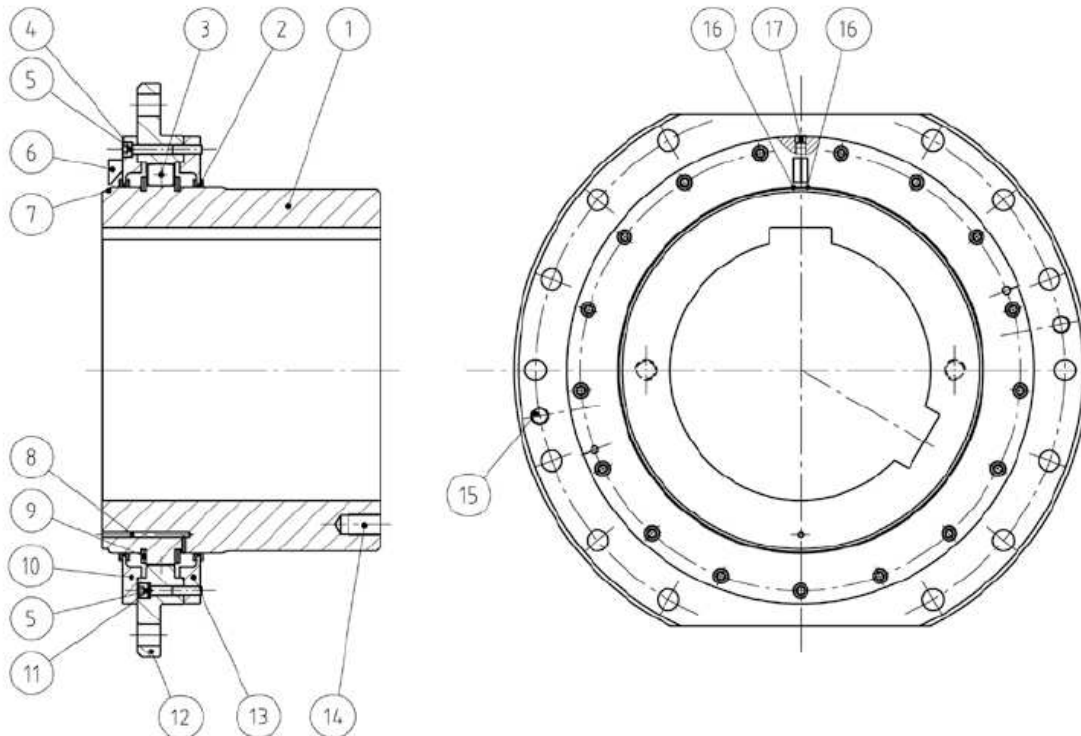
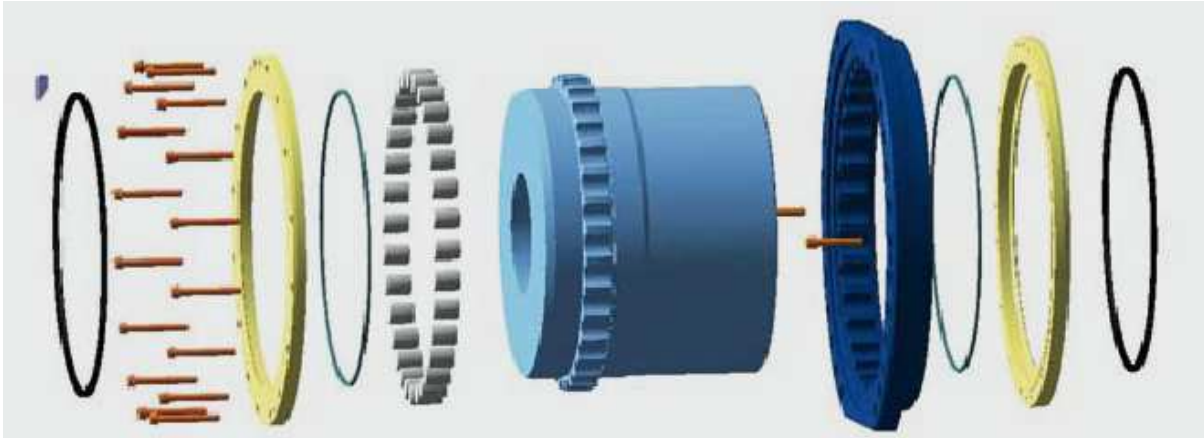
TCB oraz TCB-HD

AUTOR: XVL

SPRAWDZIŁ: PPK - IUB

ZATWIERDZIŁ: IGM

2. DEMONTAŻ



Rys. nr 1 Demontaż

- | | |
|--|---|
| 1. Piasta | 10. Pokrywa zewnętrzna |
| 2. Uszczelka specjalna | 11. Wkręt z łbem z sześciokątnym gniazdkiem |
| 3. Bęben | 12. Tuleja |
| 4. Wkręt z łbem z sześciokątnym gniazdkiem | 13. Pokrywa wewnętrzna |
| 5. Podkładka płaska | 14. Otwory do demontażu |
| 6. Wskaźnik | 15. Otwór do demontażu |
| 7. Wskaźnik zużycia i regulacji osiowej | 16. Znaczniki wartości krańcowej zużycia |
| 8. Otwór przelewowy smaru | 17. Otwór rurki smaru |
| 9. Pierścień kierowniczy bębna SEB | |

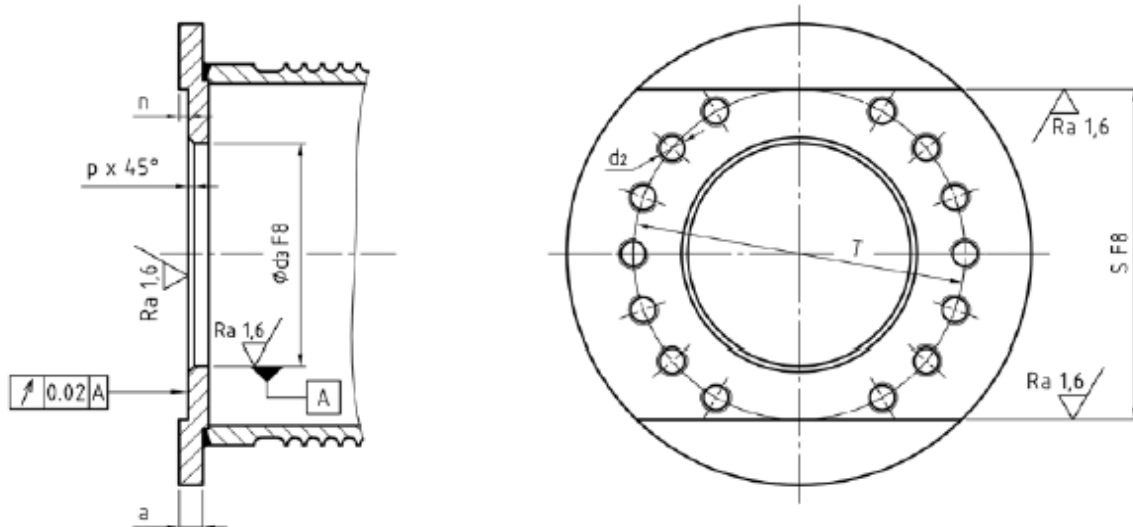
TCB oraz TCB-HD

AUTOR: XVL

SPRAWDZIŁ: PPK - IUB

ZATWIERDZIŁ: IGM

3. KOŁNIERZ BĘBNA KABLOWEGO PO STRONIE SPRZĘGŁA STAŁEGO



Rys. nr 2 Kołnierz bębna kablowego po stronie sprzęgła stałego

- Obróbkę skrawaniem kołnierza bębna kablowego należy wykonać według rysunku nr 2. Wymiary podano według katalogu.
- Minimalna jakość materiału kołnierza bębna winna być zgodna z S355JR według EN-10025-2.
- Śruby mocujące sprzęgło stałe do bębna winny być jakości 10.9. W celu połączenia z pokrywą, dołączone śruby są jakości 8.8. Odnośnie do właściwych wartości momentu obrotowego dokręcania, patrz **tabela nr 1**.
- Podkładki zgodne z normą DIN 6916. Zaleca się użycie tych podkładek do mocowania sprzęgła stałego z bębniem w celu uzyskania wysokiej wytrzymałości, chociaż możliwe są inne geometrie dostępne na rynku.


Jakość	Gwint	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30
8.8	Maks. moment obrotowy dokręcania (Nm)	26	51	89	215	420	725	1350
10.9	Maks. moment obrotowy dokręcania (Nm)	37	71	132	308	625	1075	1975

Tabela nr 1. Wartości śrub dokręcających (wartości w warunkach suchych)

- Użyć otworów gwintowanych do obsługi części, co pozwoli uniknąć uderzeń.
- Sprzęgło stałe należy nasmarować, gdyż jest dostarczane bez smaru wymaganego do prawidłowej pracy.

UWAGA!

- Jeżeli śruby zostaną nasmarowane olejem, to wartości momentu obrotowego dokręcania należy zmniejszyć o 20%.

	INSTALACJA I KONSERWACJA	<i>KOD: IMO000890 (PI)</i>	WYD.: 01
		Data: lipiec 2011	Strona z 4 14
TCB oraz TCB-HD		<i>AUTOR:</i> XVL	
		<i>SPRAWDZIŁ:</i> PPK - IUB	
		<i>ZATWIERDZIŁ:</i> IGM	

4. OBRÓBKA SKRAWANIEM OTWORU SPRZĘGŁA STAŁEGO, „DOSTAWA ZESZLIFOWANA ZGRUBNIE”

W takiej sytuacji, gdy sprzęgło stałe jest dostarczone z otworem zeszlifowanym zgrubnie, obróbka skrawaniem otworów może być wykonana albo poprzez demontaż sprzęgła, albo przy zamontowanym sprzęgle:

- Demontaż należy przeprowadzić w taki sposób, aby umożliwić wymaganą obróbkę skrawaniem. Po wykonaniu obróbki skrawaniem, piastę i tuleję należy ustawić w linii, a następnie zmontować sprzęgło stałe zgodnie z instrukcją podaną w punkcie 5.

- Jeżeli obróbka skrawaniem otworu jest wykonywana bez demontażu sprzęgła, to należy zastosować się do poniższych instrukcji:

- Umieścić sprzęgło stałe na tokarce. Przymocować piastę prawidłowo po stronie, po której jest największe miejsce.
- Podczas obróbki skrawaniem przedsięwziąć środki ostrożności oraz uwzględnić jak niżej:
 - Wióry nie mogą uszkodzić połączeń.
 - Nie należy używać czynnika chłodniczego na bazie wody; zaleca się czynniki chłodnicze na bazie oleju. W razie użycia czynnika na bazie wody, sprzęgło stałe należy prawidłowo osuszyć, gdyż w przeciwnym razie może ulec korozji.

5. MONTAŻ SPRZĘGŁA STAŁEGO W WALE SKRZYNI BIEGÓW

- Sprzęgło bębnowe jest dostarczone jako w pełni zmontowane. Smar , z którym dostarczane jest sprzęgło stałe, służy do ułatwiania montażu poszczególnych podzespołów, jednakże wymagany jest odpowiedni smar w celu zapewnienia prawidłowej pracy sprzęgła. (patrz punkt 7).

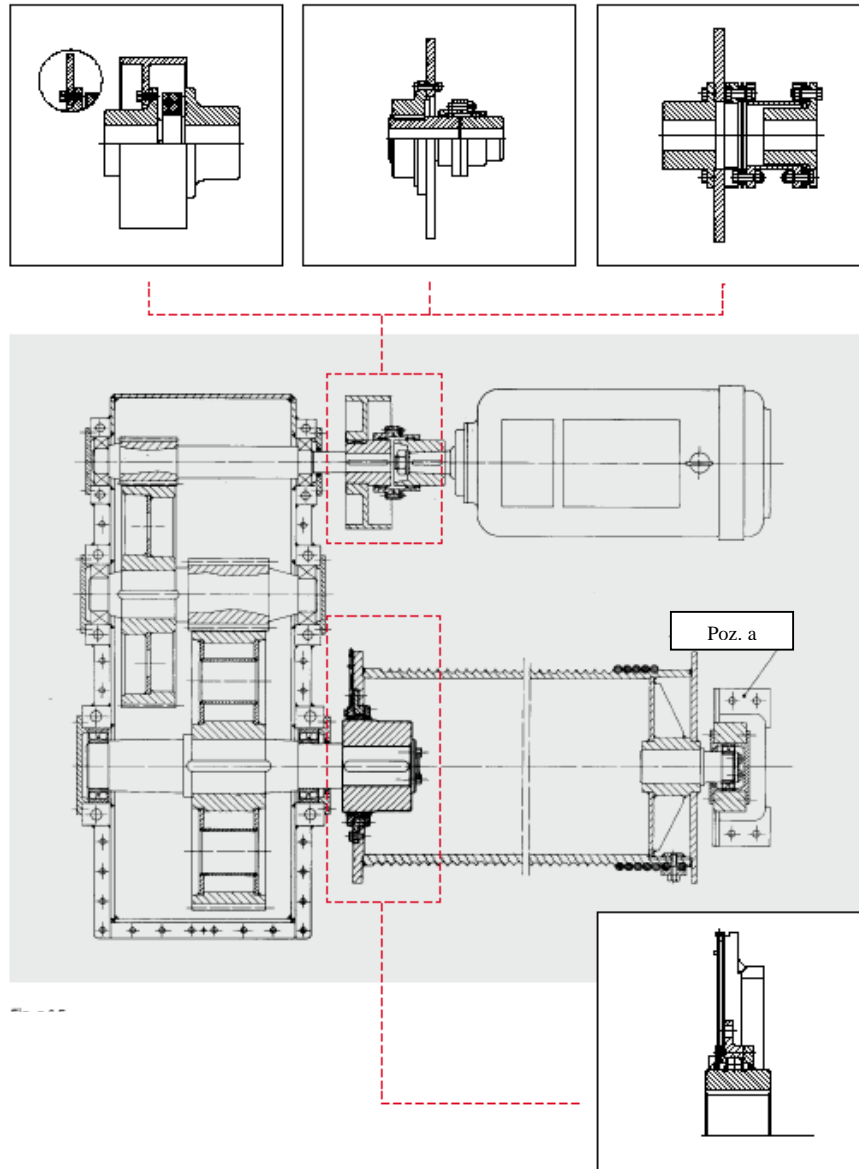
- Siły osiowe generowane przez podzespół wskutek nachylenia kabli winny być pochłonięte przez łożysko wsporcze bębna po przeciwnej stronie sprzęgła (poz. a, **rys. nr 3**) i konstrukcji wózka. Zniekształcenia, jakie mogą wystąpić podczas pracy przy pełnym obciążeniu, nie mogą być większe niż maksymalne przemieszczenie osiowe wskazane w tabeli 4 katalogu.

TCB oraz TCB-HD

AUTOR: XVL

SPRAWDZIŁ: PPK - IUB


ZATWIERDZIŁ: IGM



Rys. nr 3. Montaż łożyska sprzęgła stałego w urządzeniu do podnoszenia

a) Łączenie klinowe:

- Sprzęgło można zamontować na wale bez konieczności demontażu jego części.
- Zarówno wał, jak i wewnętrzna część piasty winny być wolne od wszelkiego brudu.
- W celu ułatwienia montażu i zapobieżenia uszkodzeniu uszczelki, całe sprzęgło można podgrzać w kąpeli olejowej lub w piecu do maksymalnej temperatury 80° C. Nie zaleca się podgrzewania za pomocą płomienia, gdyż mogłoby to doprowadzić do uszkodzenia poszczególnych części sprzęgła.
- Piastę należy ustawić na wale w taki sposób, aby nie doszło do jej uderzenia.
- Tuleja musi obsługiwać przemieszczenie osiowe.

	INSTALACJA I KONSERWACJA	KOD: IMO000890 (PI)	WYD.: 01
		Data: lipiec 2011	Strona z 6 14
TCB oraz TCB-HD		AUTOR: XVL	
		SPRAWDZIŁ: PPK - IUB	
		ZATWIERDZIŁ: IGM	

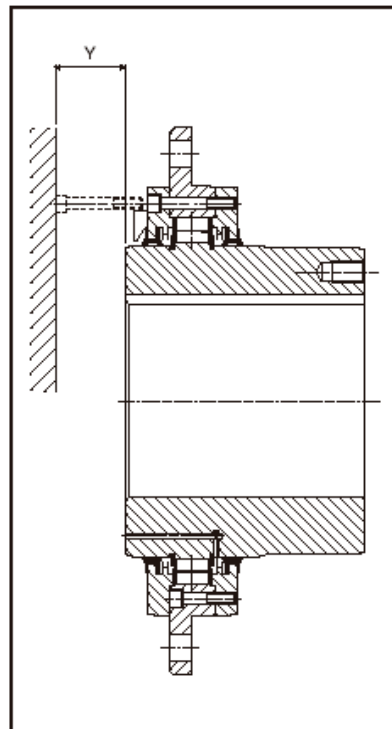
b) Połączenie z wciskiem, bezklinowe:

Istnieje możliwość montażu sprzęgła w wale skrzyni biegów bez jego demontażu, jeżeli złącza są wykonane z Viton i nie dochodzi do przekroczenia temperatury 300°C. W tym celu nie zaleca się podgrzewania za pomocą płomienia, gdyż mogłoby to doprowadzić do uszkodzenia złączy. Jeżeli ww. warunki nie zostaną spełnione, to można przejść do demontażu i montażu według poniższych kroków:

- W pierwszej kolejności należy zdjąć pokrywę zewnętrzną, tuleję, pierścień kierowniczy i bębny.
- Przed montażem sprzęgła, należy dokładnie oczyścić jego podzespoły.
- W pierwszej kolejności ustawić pokrywę zewnętrzną z uszczelką na wale.
- Jeżeli na kolejnych etapach nie będzie miejsca na montaż śrub ustalających, to można je od razu włożyć do obudów. Sprawdzić odległość Y (**rys. nr 4**); w tym celu patrz **tabela nr 2**.


Rozmiar sprzęgła	25-50	75-300	400-1000	1500	2100-6200	8200-9200	10200
Y min. (mm)	50	55	70	80	90	120	120

Tabela nr 2 Odległość Y



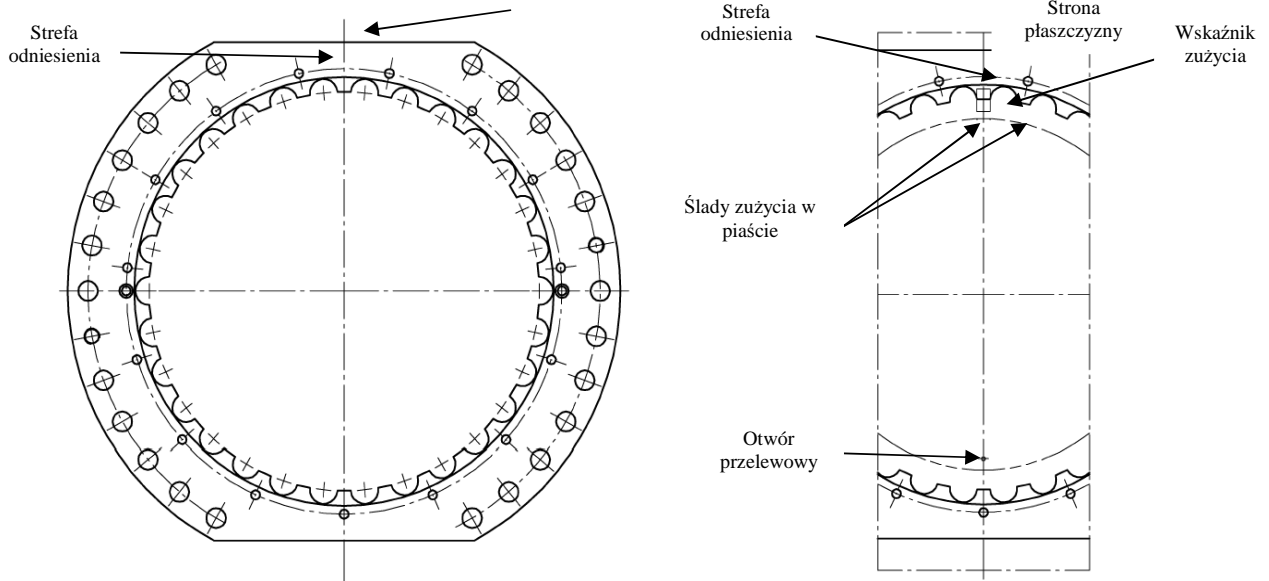
Rys. nr 4 Odległość wymagana do wykręcenia śrub

- Stopniowo podgrzać piastę sprzęgła do wymaganej temperatury (w zależności od rodzaju połączenia). Orientacyjnie można przyjąć, iż temperatura 200 – 250 °C jest z reguły wystarczająca. Nie należy przekraczać tej wartości temperatury, nawet lokalnie, uważając przy tym, aby nie doszło do zetknięcia się uszczelki pokrywy z gorącą piastą, gdyż wysoka temperatura mogłaby spowodować ich uszkodzenie.

	INSTALACJA I KONSERWACJA	KOD: IMO000890 (PI)	WYD.: 01
		Data: lipiec 2011	Strona. z 7 14
TCB oraz TCB-HD		AUTOR: XVL	
		SPRAWDZIŁ: PPK - IUB	
		ZATWIERDZIŁ: IGM	

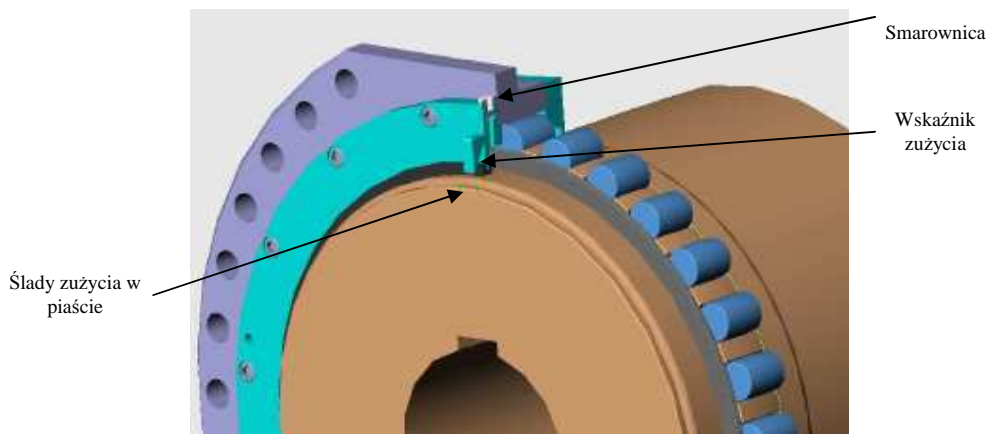
- Umieścić piastę na wale, nasuwając ją do oporu. Piasta nie powinna zetknąć się z którąkolwiek z uszczeltek, gdyż wysoka temperatura mogłaby doprowadzić do ich uszkodzenia. Kontynuować montaż, gdy piasta ostygnie.

- Zamontować tuleję na piaście. Tuleję należy zamontować na piaście w taki sposób, aby nie powstał otwór w wale prostopadły do otwarcia płaszczyzny tulei (strefa odniesienia). Na rys. nr 5 przedstawiono montaż tulei na piaście.




Rys. nr 5 Montaż tulei i piasty

- Wprowadzić bębny, mocując je za pomocą pierścienia kierowniczego.
- Zamontować pokrywę, ustawiając wskaźnik w linii z odnośnym znacznikiem na piaście.
- Tuleja musi obsługiwać przemieszczenie osiowe.
- Otwór przelewowy należy zainstalować pod kątem 180° względem smarownicy.



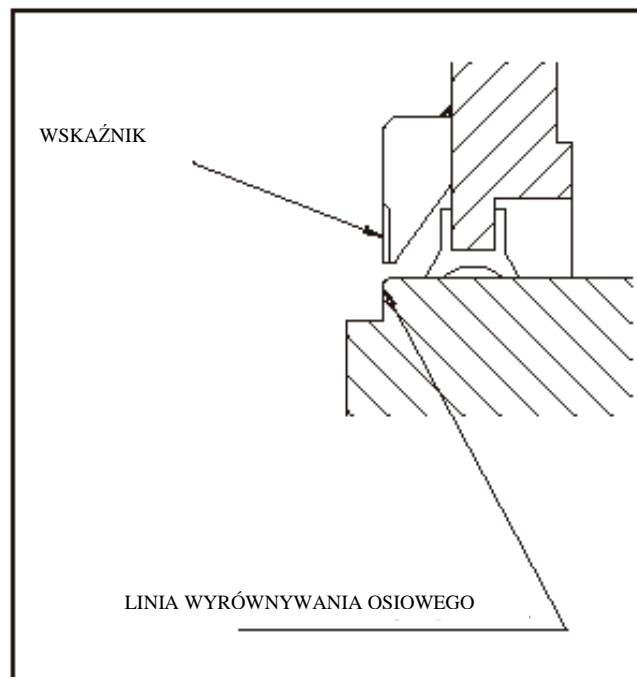
Rys. nr 6 Przekrój połączenia bębnow.

	INSTALACJA I KONSERWACJA	KOD: IMO000890 (PI)	WYD.: 01
		Data: lipiec 2011	Strona z 8 14
TCB oraz TCB-HD		AUTOR: XVL	
		SPRAWDZIŁ: PPK - IUB	
		ZATWIERDZIŁ: IGM	

W razie wykonywania demontażu przy pomocy wtrysku oleju, należy skonsultować się z naszym Działem technicznym.

6. MONTAŻ OSIOWY SPRZĘGŁA STAŁEGO. WYRÓWNIANIE KĄTOWE BĘBNA

Przed wywierceniem otworów do mocowania wspornika poz. a, **rys. nr 3**, należy osiowo ustalić położenie bębna względem piasty sprzęgła stałego. W tym celu należy osiowo wyrównać wskaźnik zamontowany na pokrywie z rowkiem na piaście, zgodnie z **rys. 6**. Podczas montażu przemieszczenie osiowe nie może przekroczyć 10% maksymalnej wartości dozwolonej dla sprzęgła stałego, zgodnie z **tabelą 5 i 6** katalogu.



Rys. nr 6 Wyrównywanie osiowe

Następnie należy wyrównać bęben obrotowy względem wału zdawczego skrzyni biegów, sprawdzając odległość „X” za pomocą linijki ustawianej w czterech punktach pod kątem 90°, zgodnie z **rys. nr 7**. Różnica pomiędzy maksymalną i minimalną wartością „X” winna być mniejsza niż wartości podane w **tabeli nr 3**.

Rozmiar bębna	Różnica pomiędzy maks. i min. wartością X
< 1 m.	< 0,5 mm.
> 1 m.	< 0,8 mm.

Tabela nr 3 Różnica w odległości X (mm)

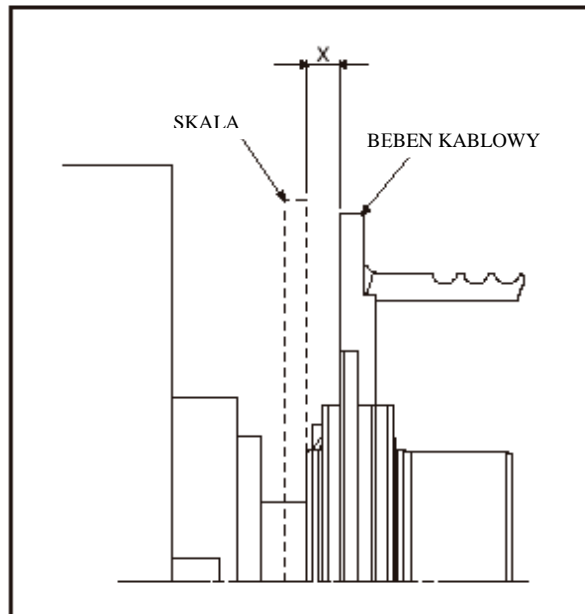
Postępując w ten sam sposób, można użyć lasera w celu przeprowadzenia zarówno wyrównania osiowego, jak i kąтового; podstawy należy umieścić we wsporniku łożyska bębna oraz w skrzyni biegów.

TCB oraz TCB-HD

AUTOR: XVL

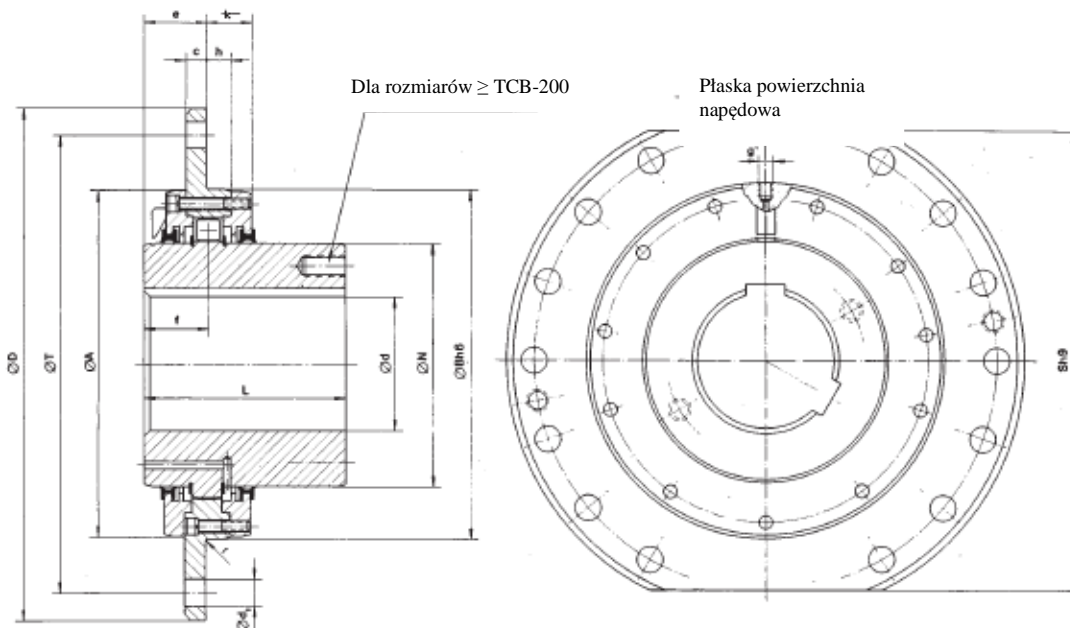
SPRAWDZIŁ: PPK - IUB

ZATWIERDZIŁ: IGM



Rys. nr 7 Wyrównywanie sprzęgła stałego


Odległość od strony piasty do strony tulei sprzęgła stałego musi mieścić się w zakresie (e-c) $\pm 10\%$. Maksymalne przemieszczenie osiowe podano na **rys. nr 8**. Wartości e oraz c zostały podane w **tabeli 5 i 6** katalogu.



Rys. nr 8 Maksymalne przemieszczenie osiowe

UWAGA!

Wyrównanie bardziej precyzyjne niż przedstawione w niniejszej tabeli wydłuży okres trwałości użytkowej sprzęgła i ograniczy siły oddziałujące na wały i łożyska.

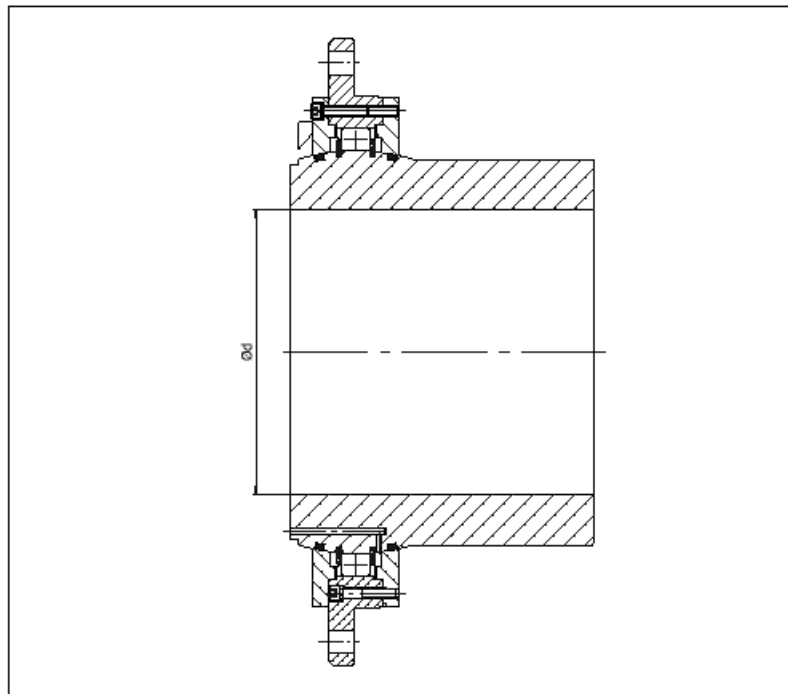
	INSTALACJA I KONSERWACJA	<i>KOD: IMO000890 (PI)</i>	<i>WYD.: 01</i>
		<i>Data: lipiec 2011</i>	<i>Strona. z 10 14</i>
TCB oraz TCB-HD		<i>AUTOR: XVL</i>	
		<i>SPRAWDZIŁ: PPK - IUB</i>	
		<i>ZATWIERDZIŁ: IGM</i>	

SPRZĘGŁO STAŁE TCBA / TCBA-HD

To sprzęgło stosuje się wówczas, gdy wymagane jest wsparcie sił osiowych generowanych przez bęben. To sprzęgło jest ograniczone osiowo, w związku z czym instrukcje podane powyżej nie mają zastosowania w przypadku ustalania osiowego.

Maksymalne wartości sił osiowych podano w katalogu.

Dla tych sprzęgieł, wartości momentu obrotowego dokręcania są mniejsze niż w przypadku sprzęgieł standardowych. Te wartości powinny odpowiadać 70% wartości podanych w **tabeli nr 1**.




Rys. nr 9 Sprzęgło stałe TCBA / TCBA-HD

7. DEMONTAŻ SPRZĘGŁA BĘBNOWEGO

W celu zdemontowania sprzęgła z bębna, należy wykonać poniższe czynności:

- Wykręcić śruby tulei (poz. 12 **rys. nr 1**) sprzęgła.
- Zamontować i połączyć bęben przy użyciu odpowiedniego mechanizmu.
- Po wymontowaniu wspornika łożyska (poz. a **rys. nr 3**), wyjąć bęben przy użyciu otworów do demontażu (poz. 15 **rys. nr 1**)
- Sprzęgło jest zlokalizowane w wale skrzyni biegów.
- Jeżeli jest zmontowane, to należy wymontować pierścień ustalający (nie wchodzi w zakres dostawy Jaure).
- Wyjąć sprzęgło ze skrzyni biegów za pomocą otworów do demontażu (poz. 14 **rys. nr 1**).
- W celu wymontowania sprzęgła, należy wykonać procedurę montażu – opisaną w punkcie 5 – w odwrotnej kolejności.

	INSTALACJA I KONSERWACJA	KOD: IMO000890 (PI)	WYD.: 01
		Data: lipiec 2011	Strona. z 11 14
TCB oraz TCB-HD		AUTOR: XVL	
		SPRAWDZIŁ: PPK - IUB	
		ZATWIERDZIŁ: IGM	

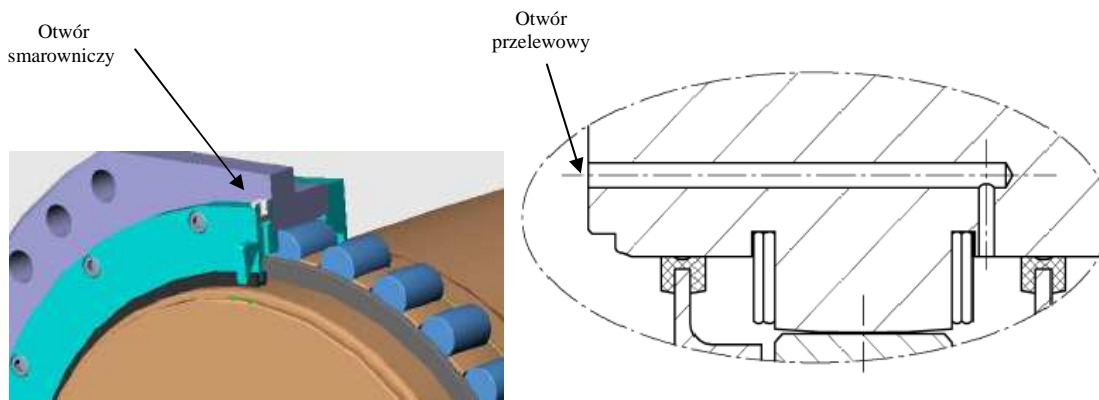
8. ZALECANE SMARY

Po wykonaniu montażu – przed rozpoczęciem eksploatacji – należy bezwzględnie wykonać smarowanie. Należy użyć smaru o poniższych właściwościach (w przypadku temperatur w zakresie od -20°C do 80°C; odnośnie do innych zakresów temperatur, należy skonsultować się z Jaure):


PRODUCENT SMARU	NAZWA SMARU	TEMPERATURA PRACY (°C)
AMOCO-BP	Energrease LS-EP2	- 25 do +140
ESSO-EXXON MOBIL	Mobiltemp 2	- 20 do +150
ESSO-EXXON MOBIL	Mobilux EP 2	- 20 do +130
ESSO-EXXON MOBIL	Beacon EP 2	- 20 do +120
FUCHS	Renolit H443 H88	- 30 do +130
KLUBER	Centoplex 2 EP	- 20 do +130
KRAFFT	Molykote Longterm 2	- 25 do +130
SHELL	Alvania EP2	- 25 do +130
VERKOL	Atlanta	- 20 do +160
ESSO-EXXON MOBIL	Mobilgrease XTC	- 30 do +120
MOLYDUVAL	Smar sprzęgłowy Molyduval	- 30 do +150
TEXACO-CHEVRON	KPO/1 K-30 = Multifak EP 0/1	- 30 do +130

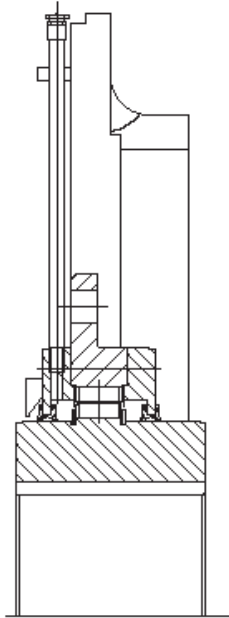
Tabela nr 4 Rodzaje smarów

Dla rozmiarów od 25 do 2600, smarowanie jest wykonywane przy użyciu wydłużenia rur smarowych, wprowadzanego do odnośnego otworu w pokrywie zewnętrznej. Smar należy wciskać, dopóki nie zacznie wydobywać się z otworu przelewowego po przeciwnej stronie piasty (poz. nr 8 i 17, **rysunek nr 1**)
Dla rozmiarów od 3400 do 9200, smarowanie odbywa się przy użyciu smarownicy zainstalowanej bezpośrednio na pokrywie zewnętrznej. W celu uzyskania szczegółowych informacji, patrz **rys. nr 10** i **rys. nr 11**.



Rys. nr 10 Detale otworu smarowniczego i otworu przelewowego

	INSTALACJA I KONSERWACJA	KOD: IMO000890 (PI)	WYD.: 01
		Data: lipiec 2011	Strona. z 12 14
TCB oraz TCB-HD		AUTOR: XVL	
		SPRAWDZIŁ: PPK - IUB	
		ZATWIERDZIŁ: IGM	



Rys. nr 11 Detal orurowania z końcem gwintowanym

9. ZALECANA ILOŚĆ SMARU

W poniższych tabelach podano ilości smaru zalecane dla poszczególnych rozmiarów:


Rodzaj		25	50	75	100	130	160	200	300	400	500	
TCB	Ilość smaru (kg)	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	0,23	0,45	0,54	
TCB-HD		0,08	0,01	0,12	0,14	0,15	0,17	0,30	0,23	0,34	0,52	
TCB-HD SEB		-	-	-	-	-	-	0,23	-	0,24	0,34	
Rodzaj		600	1000	1500	2100	2600	3400	4200	6200	8200	9200	10200
TCB	Ilość smaru (kg)	0,57	0,65	0,72	0,85	0,90	1,00	1,30	2,00	-	-	-
TCB-HD		0,58	0,66	0,81	1,20	1,24	1,62	1,85	2,12	-	-	-
TCB-HD SEB		0,39	0,46	0,54	-	0,84	1,11	1,27	1,48	3,4	3,4	4

Tabela nr 5 Orientacyjne ilości smaru na jedno sprzęgło

Od rozmiaru 3400 wzwyż, sprzęgła są wyposażone w smarownicę zamiast rurki smarowniczej; smarownica znajduje się po jednej stronie pokrywy zewnętrznej (poz. 10, rys. nr 1).

Jeżeli smary wymienione powyżej nie są dostępne, to należy użyć smaru posiadającego poniższe właściwości:

- Konsystencja według NLGI: 1-2
- Lepkość oleju bazowego: Powyżej 350 Cst przy 40 °C, powyżej 35 Cst przy 100°C
- Dodatki ciężkie (dwusiarczek molibdenu): MoS2 pomiędzy 5-8%
- Temperatura kroplenia: Powyżej 150 °C.
- Dodatki EP: Wymagane.
- Inhibitory utleniania: Wymagane.

	INSTALACJA I KONSERWACJA	<i>KOD: IMO000890 (PI)</i>	WYD.: 01
		Data: lipiec 2011	Strona. z 13 14
TCB oraz TCB-HD		<i>AUTOR:</i> XVL	
		<i>SPRAWDZIŁ:</i> PPK - IUB	
		<i>ZATWIERDZIŁ:</i> IGM	

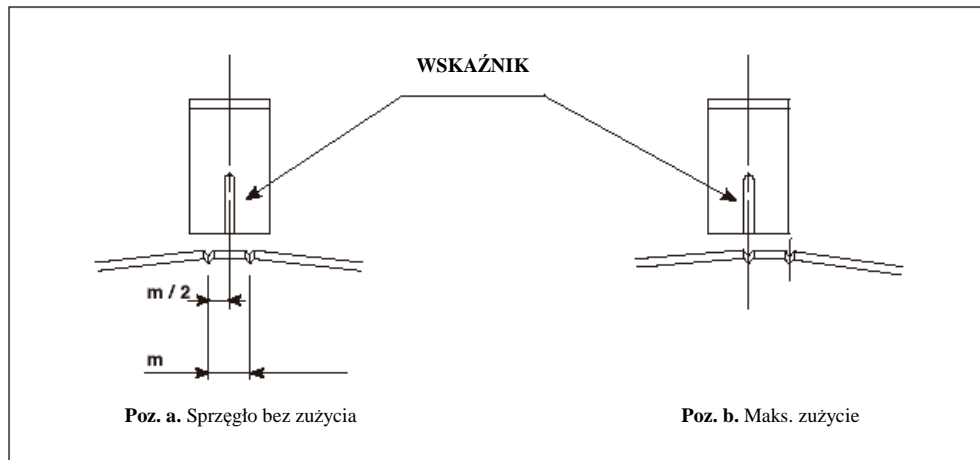
10. ODSTĘPY MIĘDZYKONSERWACYJNE

Smarowanie: Cały smar należy wymienić po każdych 2000 lub 3000 godzin pracy, w zależności od warunków eksploatacji, bądź przynajmniej raz w roku. W tym celu włożyć świeży smar przez otwór wlotowy, usuwając zużyty smar poprzez wylot przelewowy.

Okresowe inspekcje, przy czym poniższe należy sprawdzać przynajmniej raz do roku:

a) Moment obrotowy dokręcenia śrub musi być zgodny ze specyfikacją. W razie stwierdzenia, iż stan dowolnej śruby jest niedobry, zaleca się wymianę wszystkich śrub.

b) Wewnętrzne zużycie zębów. Zużycie należy sprawdzić za pomocą położenia wskaźnika nad znacznikami na piaście (**rys. nr 12**). Względne położenie dwóch znaczników określa zużycie powierzchni bocznych. Sprzęgło stałe jest dostarczane ze wskaźnikiem wycentryowanym na znacznikach na piaście (poz. a). Po osiągnięciu wartości krańcowej (poz. b), należy wymienić całe sprzęgło stałe.



Rys. nr 12 Zużycie sprzęgła stałego.

Tabela w katalogu przedstawia maksymalne dozwolone wartości zużycia.

c) Ustawianie osiowe: Sprawdzić odległość „X” w oparciu o **rys. nr 6**. Jeżeli ta odległość jest większa niż 10% wartości wskazanej w **tabeli nr 4**, to należy zresetować położenie osadzenia łożyska wsporcze.


d) Kontrola uszczelki: Wymienić uszczelki w razie stwierdzenia zużycia ich krawędzi.

11. URZĄDZENIA I PODNOSZENIE

Do obsługi sprzęgła stałego należy używać poniższych urządzeń:

- Laserowych urządzeń do wyrównywania lub odpowiednich przyrządów pomiarowych czujnikowych
- Dalmierza laserowego lub taśmy mierniczej
- Sprawdzenia szczękowego
- Odpowiednich kluczy maszynowych i kluczy dynamometrycznych, wymaganych w celu osiągnięcia wskazanych wartości momentu obrotowego dokręcania
- Odpowiednich narzędzi, w zależności od połączenia sprzęgła stałego z wałem skrzyni biegów.

Odpowiednich urządzeń do podnoszenia, dostosowanych do masy podzespołów.

	INSTALACJA I KONSERWACJA	<i>KOD: IMO000890 (PI)</i>	WYD.: 01
		Data: lipiec 2011	Strona z 14 14
TCB oraz TCB-HD		<i>AUTOR:</i> XVL	
		<i>SPRAWDZIŁ:</i> PPK - IUB	
		<i>ZATWIERDZIŁ:</i> IGM	

12. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Masa towarów jest podana w dokumentacji wysyłkowej. Stan dostarczonych towarów należy sprawdzić w chwili odbioru. W razie wykrycia uszkodzeń transportowych i/lub wadliwych części, należy powiadomić Jaure.

Sprzęgło stałe jest pakowane w specyficzny sposób, w zależności od zastosowanej metody transportu. Każda skrzynia będzie zapakowana w standardowe opakowanie Jaure, chyba że uzgodniono inaczej w umowie.

Jeżeli masa ładunku w opakowaniu nie jest rozłożona równomiernie, to należy zapoznać się z piktogramem przedstawiającym łańcuchy w celu zapewnienia prawidłowej obsługi.



UWAGA!

Bezwzględnie użyć odpowiednich urządzeń do podnoszenia.

Sprzęgło stałe jest dostarczane w stanie zabezpieczonym, umożliwiającym jego przechowywanie przez okres 6 miesięcy w miejscu suchym oraz wolnym od pyłu. Jeżeli wymagany będzie dłuższy okres składowania, to należy skonsultować się z Jaure.



UWAGA!

Jeżeli sprzęgło stałe ma być przechowywane przez okres dłuższy niż 6 miesięcy, to zaleca się wymontowanie uszczelki obudów ze sprzęgła i przechowanie ich w miejscu wolnym od ozonu.



UWAGA!

Przechowywanie w środowisku wilgotnym (wilgotność powietrza powyżej 65%) nie jest dozwolone. Należy uważać na powstawanie kondensacji.

JAURE, S.A.

Ernio bidea, s/n - 20150 ZIZURKIL (Gipuzkoa) HISZPANIA

Telefon: +34 943 69.00.54 Telefaks: +34 943 69.02.95

Telefaks do Działu technicznego: +34 943 69.03.17

e-mail: infojaure@emerson-ept.com • <http://www.jaure.com>